Ss 27/9

中国纺織

13
1958
ZHONGGUO FANGZHI

要　目

向技术革命大进軍中的北京棉紡織联合厂……陈　新
中共西北紡織管理局党組关于奋战四十天的总結报告
破除崇外思想，敢想敢做敢用……鄒春座
談談手工紡織业的技术革命……金　門
多快好省地发展紗綫漂染生产……李正光
关于紡織工业地区分布的几点意見……李运棠
大胆相信依靠群众，管好社会主义企业……田玉明
財务制度必須改革……高友仁

向技术革命大進軍中的北京棉紡織联合厂

陈　新

在当前技术革命的号角响遍全国、一天等于二十年的日子里，北京棉紡織联合厂、这个拥有国內最新技术装备和雄厚技术力量的大型紡織厂的技术革命搞得怎么样了？他們的动向如何？能不能在这方面为兄弟厂提供一些經驗？記者是带着这样的一个期望踏进联合厂的大門的。

一走进厂門，我就被一种节日的气氛吸引住了。布告栏上、走廊里，到处都是大紅的捷报和报喜信。由于职业的习慣，我掏出笔記本就抄，可是不久就发現这样做是徒劳无益的：这个厂的規模是那末大，革新事迹又是那末多，即使把手抄酸了，也只能了解一些片断現象。于是收起笔記本，还是按照原計划去厂长室。但是，采訪工作遇到了一个意外的困难：秘書同志只能在口头上介紹些总的情况，成文的資料（譬如說某一革新的总結之类）一点也沒有，連統計資料都不完全。可是，这能怪誰呢！运动发展得那末猛、那末快，革新建議如雨后春笋，即使最熟練的統計員也会感到难于应付呀。怎么办呢？看样子是只好去現場从头了解起了。也許这也是好事，因为这促成了我花了几天的时間，从1紡到3紡，从1織到3織，跑遍了联合厂的每个車間，有机会接触了数以百計的革新事迹和革新者，現在再坐下来写联合厂的革新活动时，就感到容易得多了。

*　　*　　*

5月下旬，这个厂的党委書記宋汀同志（八大代表）一开完八大二次会議，就立刻把会議的主要內容和精神在全厂一千多干部中进行了傳达。党的建設社会主义的总路綫和技术、文化革命的号召，給大跃进中的万余职工增添了无限的信心和力量，迅速地在全厂掀起了一个生产的洪峰。为了响应党的号召，厂級、工場都成立了技术革新委員会，車間普遍成立了小組。接着，厂領导又根据本厂的具体情况，提出了"放下大厂架子，小事积大事；打破常規，能搞啥就搞啥"的口号，并决定本厂进行技术革命的具体方針是："粗細紗布并举，大小改革并举，新老机器并举，原棉廢棉并举"，以質量为中心，从提高紗布品質、改进机械、改进劳动組織和操作方法，搞新品种等方面齐头并进。

联合厂过去的合理化建議并不是太多的。象拥有近3,700台布机的三織工場，1—5月总共只有一件关于节約用电的建議。但在这次，同是这个工場，从6月初起，仅仅二十几天的功夫，就提出了500多条革新建議。在"人人鼓干勁，个个献良謀，除自卑、破迷信，都做发明創造"的战斗口号鼓舞下，根据不完全的統計，全厂到6月16日为止已經提出革新建議3,136条。而且是說干就干，仅已經实現的即达913条。下面我把他們的革新活动就各个方面分别介紹一下。

縮短工艺过程——生产連續化

在这方面，有很多富有革命意义的創造，象梳并联合机、单程并条机、絡并联合机，絡整浆联合机，絡整联合机，整浆联合机等。

梳并联合机是三紡試制成功的。三紡为了改善棉紗条干，原有并条設备感到不足，再加上要加开三班，劳动力很紧張。如何簡化并条工程，成了車間的一个重大生产課題。

"能不能在梳棉机上装牵伸罗拉，代替头道并条呢？"梳棉保养工长殷洪泉、吳根华和一些有經驗的工人提出了这样一个想法。說干馬上干、他們在总工程师室的协助下，利用一些廢旧零件，在梳棉机的車头上装了两对牵伸罗拉。生条出来后，經过这两对罗拉，牵伸了2.888倍，然后导入棉条桶。这样就代替了头道并条的作用。根据最近的一次試驗，通过这个机器紡出的紗，条干是7块1級，2块优級；纖維伸直度反較通过两道并条的好，但强力稍为差些。目前他們正在滿怀信心地进行定型工作。預計在定型后，机械更加完善，强力問題也可以得到解决。

采用这个机器后，并条改为单程，三紡的并条設备不足的問題就会迎刃而解。如要計算經济效果的話，按三紡8万7千錠的規模，至少可以节約并条机30几台。生产成本也可以因而大大降低。这个装置結构簡单，估計每台只要花60—70元改装費就行了。

同样是为了簡化并条工程，一紡走的是不同的道路。一紡的梳并車間主任錢宗遜和老工人孙才广，在总試驗室的帮助下，改装成功了单程并条机。

开始时，他們企图在原有四罗拉并条机的基础上

58 SEP

进行試驗。結果成紗强力由上等降为1等，条干、支数不匀率也不够理想。后經繼續研究，才改成目前的样子：五罗拉牵拉；喂入生条8根。在工艺設計上也作了一些相应的調整，梳棉、粗紗牵伸倍数适当提高，并条牵伸則由原来的头道6.8倍、二道6倍改为单程的6.98倍（21支）。經过这样的改装、調整以后，从試驗数字看来，棉紗品質反比双程的优越，条干保持在1級，支数不匀率降低到1.14%（双程为1.9%），品質指标是2144（双程为2130）。至于經济效果，据計算如将一紡36台并条机全部改为单程的，每年可降低成本36,000余元。而全部改装手續，只需一、两个人工。目前已改了两台，他們准备七月份在21支全部推广。

前紡大搞联合机、后紡也是如此。上面已經提到过，同样是为了簡化并条工程，1紡和3紡异途同归，采用了不同的方法。有趣的是，在把管紗直接并綫这个問題上，也是各有千秋。

先說1紡的。最近1紡要生产合股綫，但沒有并綫設备。工場領导叫大家想办法，保全工馮吉奎、郭子林就想出了用管紗直接并綫的好办法。他們在原有的絡筒机的基础上，加了一个合股装置，不費多大手脚就解决了管紗合股和絡筒的問題。合股、絡筒，这些問題都好办，但就是有一个問題难解决。那就是这部机器必須做到两根紗中任何一根断了都能立即自停。否則一根断了，一根繼續絡下去，那問題就大了。管紗直接并綫，成与不成，这是一个关鍵。为了这个問題，馮吉奎等煞費苦心，他們先想根据往复式并綫机的原理来解决，但因为加工的对象不同，未試成。經过三番五次試驗，他們才研究出根据鼠夹的原理，巧妙地加以发展，做到任何一根紗断了，导紗鈎就能自动落下，經过机械連鎖反应，立刻把两根紗都停下来。关鍵解决了，管紗直接并綫、这个理想，就变成了現实。就这样小小一改，把紡織工业拈綫生产中沿用多少年的一道老工序（絡筒）給革掉了。

再說2紡的。他們是在并綫机的基础上解决管紗直接并綫这个課題的。

如何才能把管紗直接并綫呢？他們在并綫机下装了一排活絡的紗架，每个紗架插上两列首尾相結的管紗（事先結好的）。机器一轉动，这两列管紗就代替了原来的两个筒子，直接做成并綫筒子。这个試驗也已初步成功。据計算按二紡的規模，可以节約劳动力100人以上。

如果說前紡、后紡都是各有千秋的話，准备工程更是百花齐花，花样更多了。

先是2織的技术人員和老工人集体創造了絡整浆联合机。

制造絡整浆联合机，簡化准备工程，这个理想他們早在1956年就已提出来了。当时，这个車間的主任严滋銓等曾酝酿过这个問題，但在初步尝試失敗后，因为怕遭受損失，沒有繼續試下去。

这次不同了，大家一提出这个建議，就在党委的支持下，很快投入試制工作。經过全厂各部門的大力协作，仅仅花了八天的时間，就完成了繁重的試制工作。他們在浆紗机的車后，加装了四排紗架（可装4,000个管紗）。4,000来根头份，經过导輥直接喂入浆紗机制成經軸（現在試驗的，暂限于不上浆的經綫織物）。按目前的情况，这个联合机約需值車工10人（浆紗值車1.5人，看断头1人，換管7—8人）。第一次試車結果，发現断头率很高（33公尺断了8根）机械上也有很多毛病。經过認眞的調整和改进后，据最近的一次試車結果，机器运轉情况良好，断头率也降低了（3936根头份走1600公尺，只断11根），其他各方面也基本上达到了要求。但还存在操作不便，效率不高等問題。目前他們正在結合定型工作作进一步的研究。

絡整浆联合机試制成功后，准备工程将大大簡化。据計算按1千台布机的規模，可因而节約60个工人，每年可降低成本20余万元，新厂的投資可减少38万元。

3織工場搞的是整浆联合机。据他們的看法，絡筒这个工程，头份多、断头多，和整浆联在一起会增加操作上的困难，两者宜分不宜合，但整經和浆紗則完全可以联起来。他們的做法，是在浆紗机后原来放經軸的地方，加装四排整經紗架（1500个筒子紗）。筒子紗經导輥直接进入浆紗机，做成浆軸。这部机器，不論紗、綫織物都适用，但因受經紗头份的限制，目前試驗的只限于狭幅織物。据他們的設計，这部机器仅需2个值車工（浆紗1、筒子1），按3織的規模、仅人力一項即可节約36人。

我去的时候，准备保全的一些技工正在专心一致地凿地脚，打算利用整經机的零件直接排車。他們是那样有把握地告訴我：一定要在7月15日前把它改装完成。

1織的又不同了。他們搞的是絡整联合机。原理大致相仿。据工場負責人談，从运轉情况来看，效率还不够理想（每班仅产3万碼，而普通的整經机是4万多碼），操作上也还有一些問題，尙待繼續研究改进。

关于縮短工艺过程、生产連續化的情况就介紹到这里。

自动化和机械化

为了提高生产效率，减輕劳动强度，联合厂的职工在自动化和机械化方面有很多新創造。

目前的問題，已不是这里或那里、局部地搞一点自动化的問題，而是出現了整个工序全盘自动化的現象。

一是清花間的全盘自动化。1紡清花間在技术人員和工人的集体研究下，正在試驗（1）自动喂棉，（2）自动落卷，（3）气压式堵車自停装置，（4）半导体自动控制棉箱儲棉量。3紡在試驗利用原有的梳棉抄針花吸风装置，分出一路、自动出地弄花。2紡清花間則在試驗用机械抖花抓花。

联合厂的各个清花間，原来就都是单程式的，机械化程度較高，但在一头（喂棉）一尾（落卷），都还需要用手工操作，劳动量很大。改自动化以后，据1紡清花間（5万錠）計算，将来整个車間每班只需4人就行了（当車1人、拆包2人、副工长1人），比目前可以节省2/3人力。

二是細紗清洁工作的全盘自动化。清洁工作，是細紗当車工的一項繁重劳动，一般要占到細紗当車工作量的30—40%。清洁工作自动化，是提高細紗看錠能力的一个关鍵。

为了解决这一問題，2紡的細紗工人們自己搞了个"自动化研究院"。"院"的下面設五个科，分别研究皮輥、車面、錠空、紗架、后絨棍的自动化問題。1紡、3紡的細紗工人也都紛紛行动起来。到目前为止，2紡、3紡都已試驗成功了自动拈皮輥工具。他們利用錠带带动皮輥杆自轉，工作效率提高三倍，清洁程度比人工更为彻底。2紡工人創造了集体出錠空工具，效率也可提高一倍。3紡工人創造了自动清洁龙筋装置。他們做了一个毛刷的工具，利用細紗机筒管箱的滑軌，用人力把毛刷装置輕輕推动一下，就可以把龙筋扫得干干净净。原来落紗工哈着腰用两把刷子清扫，既累又慢，每台需5分多鐘，并且飞花四揚，影响質量。用此工具后，清扫时間縮为20秒，飞花的問題也解决了。3紡細紗間还在試驗利用断头吸棉装置的管道，在吸棉管旁开一个小口，用吸风来清洁細紗車面。此外，他們还利用細紗吸棉风扇，加装升降和移动装置，搞了个自动扫天窗器。这一系列的自动化和机械化：从細紗車面到皮輥、龙筋、錠空，把細紗操作法带入了一个新的历史进程。

此外，象粗紗車头自动加油装置、浆紗电气自动控制浆液、浆紗自动断头打慢車装置、自动控制布幅、自动倒紓脚、布机光电感自动驗布面等等，事儿还挺多。

高速化

在这方面，他們正在作一些局部性的試驗，尙未取得完整的經驗。到目前为止，已經加速的有：1紡粗紗錠速由700加到890轉/分，提高效率27%；梳棉錫林由178加到206轉/分，道夫由10.28加到15.22轉/分，刺輥由670加到756轉/分；并条前罗拉由380加到645轉/分，提高70%；1織正在試驗把給經速度由2010轉提到3000轉以上。

在成品車間方面，目前布机仍在190轉左右，課題是300轉，細紗还維持在240轉左右。

改造老机器

前面曾經提到过，联合厂技术革命的具体方針中，有"新老机器并举"这一条。他們不仅試制了很多新机器，对原有机器的改造也是列在技术革命的范圍里的。

这当中較重要的創造有无梭織机，清花三路电气混棉，拈綫改干紡、大成形、給棉机改用豪猪打手等等。

一織工場正在試制的无梭織机，有一个特点，就是他們是在原有的国产自动换梭布机的基础上改装的。他們試了两个方法，一是噴气式的，一是片梭織机。这里值得一提的是片梭織机。他們根据紡織科学研究院提供的一个綫索，試驗把緯紗筒子安置在經軸的后面，把緯紗和經紗一道，通过网扣、网絲綜引入梭箱，然后以一块頂端刻有凹槽的木片往复带动。目前試驗还在初步阶段。

一紡清花間在紡織科学研究院的协助下，試驗了三路电气混棉（原为二路）。目前已改装完成。不仅节約了設备，而且改善了混棉質量。

二紡的拈綫干紡、大成形，則是已經成熟了的經驗，只待推广了。改用大成形后，管紗长度由2750公尺增到4200公尺，落紗次数减少，生产效率提高40%，全年可因而节約47,280元。由于实行干紡，油污紗也消灭了。

三紡的給棉机原为皮打手，松解能力不够。改为豪猪打手后，提高了开棉和除杂作用，落棉含杂率由40%提高到70%。效果也很好。

革新劳动組織和操作法

在这方面，革新的事迹也挺多。其中最重要的有：（1）驗布、修布、分等合并操作；（2）粗紗机机后不接头等。

驗布、修布、分等合并操作，各工場也是各有千秋。一种是三織的做法。他們根据驗布工人何建征的建議，把这三項工作集中到驗布車上来做。据試驗結果，工人在操作上沒有問題，漏驗率也正常，驗布車的效率約需降低20%左右。存在的問題是在驗布車上不易計算次布比例（那个工区多少次布），目前他們正在設法解决这个問題。

驗、修、分等合一后，人力上大大节約了。按三織的規模，每班原有修布工23人、分等工9人，現在这两个工种完全可以取消。在驗布車上相应地增添一些設备和人力后，每班可以节省劳动力近30人。

另一种做法是由二織的整理分等工唐占荣提出来的。他們把修、驗、分等三項工作集中在碼布机后来做。按他們的看法：驗布車的速度过快要漏驗，过慢

58 SEP

則效率低，而如放在碼布車后檢驗，一頁一頁地翻閱，效率将会高得多。根据試驗，原来驗布車可驗87匹，合并操作后增加到120匹。这个試驗現在正在繼續进行。

粗紗机机后不接头，这項重大的操作法革新，是該厂副总工程师王之屏提出的，并已在三紡初步試驗成功。这項革新的內容，是把粗紗机后的棉条分为6級調換，根据棉条和粗紗的定长，每一桶棉条恰好制成6只粗紗，因而每落一次粗紗，正好有一段棉条用完（多出的当回条处理），就利用落紗停車时間換上新棉条，并使棉条接头处恰好在落紗切断处，落紗后就把这段不良部份拉去，这样在机后就不需要再接头了。

实行这个新操作法后，因棉条接头不良而引起的粗經粗緯就基本消灭了。据三紡的分析，过去粗經粗緯次布要占到次布的35%，采用这个操作法后，这种次布减少了一半左右。目前存在的問題，是棉条定长不容易准确，因而回条增加，与成本有一定的矛盾。現在他們正在研究解决这个問題。

在这里再附带提一提扩大看錠看台的問題。

目前，联合厂的細紗看錠数一般已由600—800錠提高到1000錠，布机一般已由24台扩至36、48台。局部的試驗：3織試驗了二人合作看176台，3紡試驗了二人合作看4,000錠。

在半成品車間，2紡正在試驗每人看粗紗机由4台扩至6台，3紡正在試驗将梳棉看台数由25台扩至50台。

現在，他們正在从各方面創造条件（如清洁工作自动化、机械化）来提高劳动效率。

变单一品种生产为多品种生产

联合厂根据自己的条件和社会的需要，提出了“粗細紗布并举，原棉廢棉并举”的方針，把发展新品种，进行多品种生产列为技术革命的一个重要方面。

不“不安于車間一片白、不安于只生产白布、大路貨”的战斗口号下，1紡工場职工在5月30日开了誓师大会。工人在不多一个月的时間里，就試制了一百多种新产品。到目前为止，全厂已搞了二、三百种新产品。在棉紗方面，以品种論，有各种色紗、各色螺旋綫、点粒綫、縫条綫、鏈鎖綫、嗶曲綫等，以支数論，有80支、100支、120支等。在棉布方面，有人造棉华达呢，高級府綢、波紋呢、賈罗等等，更是五光十色、不胜枚举。

此外，他們还在試驗用廢棉做人造棉，利用織部地脚紡低支紗等。

变不制机器为自己制造机器

为了适应生产大发展的形势，总机械部职工在不增人，不投資的情况下，要把現有修机間改造成一个中型机械厂，自制精梳机、驗布机等。目前他們已經改制了一批86”闊幅布机，还在沒有設备和技术資料的情况下，經过半个月的苦战，用半机械的方法，試制成功了G型网絲嗶。試用于紡120支紗、質量符合要求。

北京棉紡織联合厂的革新活动，除了上述的各个方面以外，在原材料、生产管理等方面也都有很多創造。限于篇幅，这里都从略了。

母鷄生鷄蛋　大厂办小厂

610厂兴办16个“卫星”工厂

在重庆610紡織染厂，6月份出現了16个“卫星”工厂。这些工厂完全利用610厂生产过程中剩下的廢物做原料，用廢旧机器材料改装設备，从610厂各車間調整部分劳动力做生产工人。因此，他們不增加什么資金、設备和人力，每年却可为国家創造几百万元財富。

这些工厂是610厂各科室、車間职工着手兴办的，在“七一”以前都可以投入生产。原动部职工正在兴办的一个氮肥厂，是用煤烟做原料。原动部的蒸汽鍋爐每天要燒一百多吨煤，燒的煤烟都从烟囱跑掉了。現在职工們在烟道內安上噴水設备噴水，使出来的煤烟和水自然合成，变成硫酸銨溶液；再将溶液用密閉塔蒸餾，就成了白色固体氮肥。据初步計算，这个氮肥厂每月可以生产六万公斤氮肥，一年可創造四十多万元財富。

610厂公共事业办公室的职工利用煤渣，兴办一个混凝土加工厂，把无用的煤渣全部利用做成煤屑混凝土，再压成空心磚。今年下半年，610厂的基本建設工程中，准备大量使用这种空心磚。

610厂紡紗場、織布場、印染場的职工，正在兴办棉絮加工厂、药棉加工厂、榨油厂、毛巾厂和肥皂厂等。还正着手兴办野生纖維厂、拈綫厂、机械制造厂、木件厂、廢品加工厂等，可以生产本厂和市場需要的許多产品。如610厂的一个修机車間經过調整設备和劳动組織，兴办成一个机械制造厂后，不但可以制造紡織厂用的錠子、罗拉等四大件产品，还准备制造鋼絲机、粗紗机、車床、变压器、馬达等。

兴办的各个工厂需用的厂房、設备和工人，都是各車間、科室职工自己动手解决的。如紡紗場兴办的三个工厂，是用工場背后几間多余的文化教室做厂房，工人們用廢旧材料装制成压榨棉籽的压油机和其他設备。印染場的肥皂厂，就利用这个工場化驗室的附属厂房和蒸汽加热設备，工人們把染桶做皂液桶，再加上一些攪拌設备，就制出肥皂来。原动部氮肥厂的烟道噴水設备、蒸餾塔等全套設备，也由职工們自己設計和利用廢旧材料自己制造。

中共西北紡織管理局党組

关于奋战四十天的总結报告

編者按： 陕西省棉紡織工业广大职工奋战40天，提前实現全年跃进指标的輝煌成績，引起了各方面的重視，現在我們将西北紡織管理局党組的总結报告及中共陕西省委批語轉載如下：

中共陕西省委批語：

西北紡織管理局党組“关于奋战四十天的总結报告”很好，現批发給各級党委，并决定在报紙上公布。

全省紡織职工奋战四十天，不仅完成了生产上的跃进計划，使紗布質量大大的提高一步，而且在解放思想方面，和适应生产大跃进改进工作方法方面，也取得了許多重要的經驗。

許多情况說明，我們提出的跃进指标，一經过群众的实踐，不是大大提前完成，就是大大超額完成。可是直到現在，还有一些人，看不清这种情况。他們在提出指标的时候，总是看到这样那样的困难，而看不到千百万群众的智慧和力量——这个最积极、最活跃、最根本的因素，将能战胜一个一个的困难。同时，他們也不了解事实的发展变化过程，是由漸变的不断增加而到发生突变的过程。因而他們在实現指标的过程中，不是从这样的发展規律看問題，而是常常信心不足，三心二意，生怕指标定高了。总之，他們不是給群众鼓气而是給群众泄气，不是促进而是促退。这种人虽然不多，但不是个别的。在紡織工业部門有，在其他工业部門也有；在工业部門有，在其他部門也有。对于这种人，必須采取象紡管局領导上的那种态度，坚决果断的給予批判，并教育他們糾正自己的錯誤看法。这是对实現今年跃进計划有十分重要的意义的。

今年已經过去了一半的时間，各个部門和各个地区的党委，都应認眞地檢查跃进計划的实行情况，进展情况好的地区和部門，应当再接再厉，不能松勁，爭取更多更大的超額完成今年的計划；进展情况不十分好的地区和部門，要坚决反对各种动搖退縮的思想情緒，正确地分析形势，采取各种措施，鼓足干勁，力爭完成今年的跃进計划。 1958年6月26日

* * *

为了使我省紡織系統的整风高潮与生产高潮密切銜接起来，促进生产更大跃进，依据主席“不断革命論”的指示，我們在4月19日举行了全省紡織职工跃进誓师大会，提出“全体总动員，奋战四十天，棉紗赶无錫，棉布越郑州”的战斗口号，經过全体职工的四十天奋战，不仅在节約用棉用紗的基础上，提前七个月达到了全年質量跃进指标，而且根本改变了全省紡織企业原来的面貌。因此，大家称这次奋战是“不平凡的四十天”，是我省紡織工业“大轉变的四十天”。

在这次奋战中，各厂都表現了“敢想、敢說、敢干”的共产主义风格，敢于提出英勇豪迈的战斗計划。比如老厂提出要赶設备好的新厂；小厂提出要和大厂比較；新厂要赶上同等設备的先进厂。大华紡織厂工人提出：把“三老”变成“三宝”；陕棉一厂工人說：农民能过黃河、长江，难道我們不能跨过国棉一厂的一道墙嗎？职工信心百倍地掀起了以提高質量为中心的学先进、比先进、赶先进的生产高潮。在群众无比威力的冲击下，过去的条件論、自卑感、妄自菲薄，都一扫而光。在生产上出現了全面跃进、全面高漲的新局面。經过四十天奋战，絕大多数厂达到了先进水平，老厂赶上了新厂、小厂赶上了大厂、新厂一跃而为先进厂、先进厂赶上了全国先进厂。截至5月底，棉紗优級条干的最高紀录，由四十天前的33%跃进到100%；棉布下机一等品率，由50%左右提高到97.48%。經过实物評比：21支綿紗、23支經紗和售紗有七个厂赶上或超过全国最先进的无錫；棉布的六个品种有五个厂超过全国最先进的郑州。同时，涌現出大批新人、新事、新紀录。新西北印染厂計划全年增加二十五种花色品种，四十天就完成了三十五种。細紗断头都已降低到本支数以內，多数厂中支紗已降低到十根以內。陕棉一厂平車質量一等一級达到100%，并且半年以上沒有疵工。陕棉二厂从第一季度以来沒有发生过事故。国棉六厂細紗車間，消灭錠带打扭，原来預計需要一百三十五小时，运动中，交給群众討論以后，在一小时內就实現了。新秦紡織厂在这一时期出現了新人新事新紀录五千五百多件。由于工作效率大大提高，很多工作翻了几翻。提前完成了全年任务。

总之，奋战四十天的实踐証明：只要党的社会主

义建設总路綫一經群众掌握，就会产生极其偉大的物質力量，接連不断地創造奇迹。

政治挂帅，充分发揮人的主观能动性

通过这次运动，我們初步解决了政治怎样挂帅的問題。認識到“挂帅”就必須善于“領兵”，領导人首先要坚定“事在人为”的观念，相信群众的偉大創造和智慧。有了这个观点，領导上才会不断地打破保守思想。起先，有人認为老厂要赶上新厂，除非是把机件都换成新的，要不然就根本办不到；有的人認为奋战四十天，时間太短，实現跃进指标有困难；个别人还認为这是“說大話”。奋战三十天过去了，很多厂沒有出現优級条干，这时候，保守思想又抬头了。有人說：三十天都过去了，剩下十天，无論如何也不行了。要修改降低指标。各級党委分析了当时的形势：群众已經大干起来，各項措施已由摸索、試驗进入全面鋪开，实現質量跃进指标的苗头也露出来了。这就說明了过去三十天是处于漸变过程，最后十天将发生突变，实現跃进指标的情势，将如同决堤洪水一样滚滚而来。透視了这一形势，領导上便沒有被右傾保守主义者拖住脚步，以“指标不能修改”的坚定态度回答了他們。同时在这个决定性的关头，我們又及时地在灞桥召开了現場会議，要求最后十天必須实現跃进指标，并闡述了完成此項任务在經济、政治上的重大意义。如果領导上松勁，奋战指标达不到，就会严重的挫伤职工群众的积极性，造成极大的損失。会后，就相当普遍地出現了厂的領导同志亲自上陣，并組織党政工团全体干部深入車間，和群众一起昼夜奋战，大大激发了群众的昂揚斗志，运动进展一日千里，不少厂，提前三天甚至八天突破了四十天跃进指标。事实有力地批判了保守主义者那种見物不見人，只强調“死”的机器，不相信活的人的錯誤思想。

其次，領导人必須亲自上前綫，到群众中去領导群众，到生产中去領导生产。奋战开始时，个别厂的領导干部沒有亲自上前綫，委托二把手去了解情况。有的厂长沒有把技术抓起来，以致技术措施赶不上，吃了大亏。有的領导同志虽然下到車間，但只是帮助工人扫地、挖水沟。工人批評說：你們下車間，不能只干这些事。他們要求領导干部通过参加劳动发現与解决生产中的关鍵問題，总結、推广工人群众的先进經驗。这种批評与要求是正确的合理的。事实說明，只有厂长、書記亲自上前綫，跟班劳动，和群众共呼吸，才能大大的鼓舞士气、也才能了解生产情况，指揮生产，做到在群众之中領导群众，在运动之前領导运动。这样，生产上出現的新苗头，工人創造的先进經驗，也才能立即为領导掌握，經过分析、研究，加以推广，又为广大群众所掌握，这才能够出現“一枝花”开得“滿堂紅”。国棉三厂布机台时断头率，要求降低到0.05根，二十天过去了，还在0.11根以上。領导干部亲自下車間研究分析以后，发現車間只注意在粽扣上下工夫，沒有注意掌握上浆、回潮和伸长，随即提示車間注意，使布机台时断头率，迅速降低到0.04根。工人写大字报說：你們作风大改变，深夜苦战在車間；白天干、晚上干，深入生产找关鍵，給我們带来了温暖和力量。

大搞群众运动，以提高产品質量为中心，組織各方面力量大协作、大配合

我們在奋战四十天中，始終强調发动群众工作。許多厂党委書記亲自挂帅，出主意、想办法、拟定行动口号，动員全党开展声势浩大、丰富多彩，深入人心的宣傳鼓动工作，組織了成千上万人的宣傳大軍，采用多种形式，及时傳播新人新事，做到上午事下午見报，当天事当天宣傳。在宣傳內容方面是：大講形势，大談总路綫，大談实現跃进指标的政治意义。經过宣傳，大大鼓舞了群众，工人說：“移山倒海志气大，困难再多也不怕，上天可以造天梯，只要党您說句話。”

群众发动起来后，各厂又圍繞提高紗、布質量，組織了全面大协作、大配合，改变了过去互相配合不够，甚至互相扯皮、埋怨的現象，使人人为我，我为人人的共产主义协作精神空前高漲。当細紗紡不出优級紗，棉布下机一等品率达不到指标的时候，有关的各車間、各工序、各部門主动自我檢查，找毛病，想办法，从加强本身工作方面全力支援紗布达到指标。許多厂出現了工区、輪班、上下工序之間，工人自动召开协作会議的新气象。許多厂的修机間，不分昼夜突击修配制做零件，配合了紗布車間生产跃进的需要。許多科室提出“学习天桥作风，一切为了生产”。有的厂供銷科保証：庫房有料，十分鐘送到，西安有料，四小时送到。有的厂食堂，改“跃进席”，提出“促进飽子跃进面，你們吃了好好干，跃进指标定实現。”医务人員普遍下車間，有的在药箱上写着：“苦战再苦战，指标要实現，你們搞生产，我們来保健。”过去生产工人与食堂、医务所、理发室、浴室等生活福利部門之間存在有不少矛盾，这次在“提高質量，人人有責，先进荣誉，人人有份”的思想指导下，生活福利部門千方百計提高服务質量，滿足职工需要。生产車間与輔助車間、生活福利部門之間，上下工序之間，互相支援，互相庆功、报喜，亲密团結，扭成一股勁，使相互关系完全改变。有的厂組織家属到車間参观，家属看到自己亲人的辛勤劳动，深受感动，过去对职工生活不大关心的家属，很快的变好了。陕棉一厂細紗車間王采凤創造千錠小时不断头的新紀录，报喜队到她家里去报喜，給她母亲带光荣花，母女不和变成了母女亲热。

树立对立面，通过評比，促使全省紡織工业全面跃进

过去几年，我們按季度召集各厂厂长、党委書記联席会議，对各厂工作全面評比，指出优缺点，对于推动工作起了一定作用。但是沒有在各厂之間树立起显明的对立面，同时評比的办法又是优缺点一齐論，有些工作缺点較多的厂，也常常因为还有一些优点，心安理得，所以，促进作用还不够大。在这次奋战中，我們运用了青島全国紡織工业現場会議結合指标进行实物評比的方法，在各厂之間树立起对立面，对各厂起了很大的促进作用。使名列金榜的先进厂，繼續努力前进，时刻警惕落后，榜上无名的后进厂則自动檢查缺点，追赶先进，形成了厂厂力爭上游的局面。除厂际之間由局組織評比、树立厂与厂的对立面外，各厂內部也互相比先进、立标兵，自覚地树立对立面，天天比、时时比。总之，从局到厂、从車間到小組，都普遍地运用了树立对立面的方法，掀起了互学、互比、互赶，力爭上游的热潮。如国棉二厂織布工赵秀梅、郭养明、張巧云和張星娣等在处理停台时間上，互相学习，互相追赶，經过三次反复，終于由后来居上的張星娣創造了十一点四五秒的全国最高紀录。工人們为了追赶先进，力爭上游，把干部搞試驗田的方法，运用到自己的工作上。各厂的副工长、值車工紛紛搞起試驗錠、試驗台。陝棉一厂仅細紗車間，在5月中旬就有二百一十名值車工、落紗工建立了三百一十二块試驗田。国棉二厂的細紗值車工人，通过試驗錠子寻找二級紗、一級紗、优級紗的經驗，从清洁操作一直追到皮輥皮圈和机械状态；从学习寻找机器毛病，发展到学习檢修机器，向学会多工种的方向发展。有些厂在試驗田普遍建立起来之后，立即开展了班与班、工区与工区、个人与个人，比上等紗、比优級条干的竞赛。使小“試驗田”收获不断扩大，群众搞試驗田的勁头不断加强，領导的大試驗田取得的經驗，迅速地通过小試驗田推广到面，获得大面积丰收。

事物的发展变化，經常地存在着先进与落后的不平衡状态，今天是落后的，明天就可能变为先进的。在大跃进的形势下，这种变化更快。我們有意識地应用这个規律，引导群众追赶先进，爭夺紅旗，特别是促进落后变为先进，这样就冲破了各种迷信，带动了全面跃进。新秦、大华和陝棉一、二厂都是老厂，困难比較多，自卑感比較严重。运动中，我們和省紡織工会就大力帮助这些厂树立先进旗帜。各厂也注意了在落后机台、工区搞試驗田。例如陝棉二厂帮助一貫落后的細紗第四工区；国棉六厂帮助后进工人張进功等举起先进的紅旗，全厂大为震动。条件論者和具有自卑感的人深受鼓舞，大大增强了比赶先进必胜的信心。

貫彻技术措施，大胆破格，依靠群众，爭取时間

技术措施对于提高产品質量有着直接的重要的关系。在群众运动蓬勃开展的形势下，措施必須紧紧地跟上去，才能保証跃进指标的实現。很多厂从发动群众突击清洁、整洁工作入手，进而提高操作技术，整頓机械状态，改进温湿度管理、原棉管理等，加强了日常管理工作。又在此基础上，根据提高产品質量的要求，抓紧时机，改进工艺設計，以比平常快十倍的速度，調整了前紡各机的隔距、速度，加强了除杂和排除短絨工作，縮小了細紗牵伸倍数，布机安装了探緯針等，这就使优級条干和棉布下机一等品率随着措施的貫彻很快提高。技术工作在大跃进中能够有这样的改变，主要是坚持貫彻了群众路綫，大胆打破常規。改变了过去不管形势，不顧热冷，任何措施和試驗，都是先依靠少数人摸底、試驗、研究、审批，然后才分期分批的推行的作法，而变为領导出馬，一竿子插到底；調动力量，上下一齐动手，如果对技术措施有不同的看法，就发动群众辯論，看法一致后，立即推行。例如有个厂的总工程师提出縮小細紗罗拉的隔距，車間一些技术干部，根据旧經驗，机械地認为縮小隔距不如放大隔距好。在党委書記和厂长的支持下，交給老工人討論、試驗，結果得到成效，說服了車間的技术干部，很快地推行了这項措施。新秦紡織厂一百七十六个工区，都成立了技术研究組，使技术措施的試驗、研究和实行，有了更广泛的群众基础，在十三天中，职工群众献計献策达五千多条，經过群众討論，几天就实現了三千多条。現在，只要領导指出方向，提出課題，群众中的办法、措施就会象雪片飞来。

× × ×

經过四十天的奋战，虽然在各方面取得了很大的成績，但这仅仅是一个良好的开端。我們工作中还存在很多缺点。有的厂由于貫正做到政治挂帅，充分发动了群众，学习了各地区各兄弟厂的經驗，及时采取有力措施，完成跃进指标就較好、較快，有的厂由于在这几方面做的不够，完成跃进指标就較差、較慢；在改善劳动組織、充分发揮机器效能等方面，有的厂还做的不够好；对新品种試制，以及印染厂增加花色品种，还沒有引起足够的重視，今后，我們要戒驕戒躁，虛心学习，不断克服保守思想，把“几年辛苦，万年幸福”的口号，变为我們的实际行动。下一步我們确定：以宣傳总路綫为綱，以开展技术革新为主要內容，来全面地貫彻党的多快好省的方針。我們决心从6月10日起，再奋战一百天，实現紗布質量厂厂滿堂紅，爭取达到全国最高水平。

破除崇外思想 敢想敢做敢用

鄒春座

編者按： 本刊在上期及本期連續发表了驥人、鄒春座等同志关于紡織工业技术革命方向問題的一些討論性的文章。对文章中的論点，如有不同意見，希望写成文章来我們，以便展开討論。

解放八年来，我国棉紡織工业的发展是很快的，就产量来說，不但已远远地超过英国，而且即将赶上美国；就是以技术水平来說，也可以与一切資本主义最先进的国家較量較量。現在我們正在沿着党提出的鼓足干勁、力爭上游、多快好省地建設社会主义的总路綫向技术革命进軍。为了使我們棉紡織工业达到更高的技术水平，我們应該首先破除迷信，正确地估計别人，估計自己，肯定成就，正視缺点，徹底破除崇外思想，对一切新技术敢想敢做敢用。为了做到知彼知己，我对国内外棉紡織技术水平作了以下一些比較，并对今后技术革命提出一些意見。

一、世界上棉紡織实用技术水平

何謂实用技术水平？对这个概念必須先有一个明确的識認，方能正确衡量。有人往往在外国杂志上看到了一些新奇东西，就認为是世界的先进水平，却并不細致地研究它在我国的实用經济效果如何。

这种盲目崇外思想的結果，曾經造成一些損失。

我認为衡量一国实用的技术水平，第一应視其机械制造厂所有新产品的經济效果；第二应視其生产上采用这种新产品的百分比；第三应視其生产上的管理水平。倘以这样的标准来衡量目前世界上的实用技术水平，可以得出以下的一些概念——并不神秘的概念。

关于开清棉机方面，有多刺輥开棉机，多輥筒开棉机，軸流式开棉机等新型开棉机出世，主要为构造簡单，不用喂棉罗拉，所以产量高，开棉度好，損伤纖維亦少。

另有刺輥开棉机，足以增进除杂及开棉效率，以上各种机器已有出品及采用，估計将来能够推广开来。可以認为是一个发展方向。各新厂已普遍采用单程式清棉机及滤尘器，自动落卷装置，也已能够实用。

梳棉方面，主要为金属鋸条，双刺輥，分梳輥，双区盖板，自动抄針，双卷喂入等，目的都是提高产量。已有部分試用于生产，产量尚未提高至100%以上，一般都在30%左右。可以看出这是梳棉方面的一个发展方向。

并条方面，条卷机及大牵伸并条机已普遍采用于新厂，各种双区牵伸型式及双条落筒等也已成功地被采用起来。新型精梳机的机构較前簡化，因此速度約可提高一倍。同时并有先經并条后經精梳的新工艺过程，也可提高产量質量，减少短棉。粗紡机有假拈器錠壳等小改进，单程粗紡机已被普遍采用。

精紡机出現各种超大牵伸的型式很多，但也只有部分試用于生产，采用棉条喂入者更少。一般以30～70倍者为多，許多是把旧机改装的，这些型式恐不一定比我們的綜合式的好。各国机械制造厂对于原有20倍左右的牵伸机构，也并未停造，且仍以原有的双皮毫式与单皮毫式二种为主要出品，足見目下尚在过渡时期，并未臻于完善阶段。但可以肯定在数年以后，20倍左右的型式恐首先会被30～70倍的型式所代替。又精紡机的机台，有朝狹幅方向的趋势。

塑胶皮輥、塑胶皮毫及紙柏筒管已被普遍采用。

槽筒式高速絡筒机已普遍采用，尚有自动接头的絡筒机有小部分采用，倍拈拈綫机亦有部分采用。

高速自动卷緯机，高速整經机，自动控制的高速漿紗机，自动結經机等均已普遍采用。还有自动穿筘机也很成功。

自动織机已被普遍采用，部分老厂的普通織机也已改装为自动織机。一般速度还在200轉/分以下。个别新織机已能达到240轉/分左右，但尚未普遍应用于生产。同时又在努力增加幅闊，已有75"幅闊的高速布机出現，据說可以开至230轉/分以上，实用情况如何，尚不可知。但至少可以看出織机提高速度与幅闊是一个努力的方向。

关于其他不同于有梭織机的新型織机，世界各国出現型式很多，如圓型，片梭，无梭，噴嘴，多梭，片綜，带梭等形形色色，正在方兴未艾，因此有人認为我們大大落后了，事实上到目前为止，可說还是各有利弊，沒有一种足以打倒有梭的自动織机这張“王牌”。

即以內中最著名的瑞士片梭織机来說，虽然已有实用，但它的缺点也是很多的。例如由于織边作用而要浪費回絲30%；由于三幅联在一起而运轉率較低；由于机构复杂精巧，机器价值超过一般自动織机三倍以上（每台9,000美元）；实用速度也未能超过200轉/分，效率在85%以下，对于緊密織物也有問題。因此我們决不能仅凭广告或杂志的片面宣傳，来盲目崇拜。

有梭織机在我国数千年前即已随衣裳的发明而創造出来，直至改进成为今天的自动織机，其开口、投梭、打緯等作用原理实并无改变。誰都知道此种构造缺点极多，也不知有多少专家想加以革新，但自数千年前的原始时代一直到現在的人造卫星时代，还未能加以推翻，足見它自有特点。但我想迟早終可加以革新的。不过这是一个艰巨的工作，必須具有自动織机所有的优点才能成功。我們应从这一方向努力，可以吸取国外的部分成功經驗，而不能为其点滴成就所吓倒，更不能盲目的去走外国走过的湾路。

国外一般紡中支紗錠速約8,000轉/分，品質指标約在2,000左右，制成率約为84%，各部成形一般都趋向于大卷装。

至于象靜电紡紗，离心紡紗，清鋼联合机，放射性同位素应用，各种自动运輸机构，自动控制装置，尼龙鋼絲嘧等，有些尙在实驗室中，有些仅有少数应用，是否有全面推广的經济效果，尙不可知。因此我們不能凭这些不成熟不普遍的新奇东西，来作为世界实用的技术水平。

又世界各国的老厂設备也是比較陈旧的，但也不断在改造。例如英国尙有不少走錠精紡机，不过它的牵伸装置等，主要机件，都已改造过了。

当然各国情况互有不同，以上不过是一个总括的平均概念。有了这一概念，也可体会到世界的实用技术水平是如何了。

二、国內棉紡織的实用技术水平

我国解放后，对于棉紡織机器的制造，基本上已能自給自足，且有部分出口，型式都是比較新的，除自动接头的絡筒机、自动穿筘机，倍拈拈綫机等尙无样机与制造的必要外，其余都能自造。因此就生产手段的机器、工具等技术的掌握而言，我国在八年中，基本上已赶上了世界水平，不能再說落后了。

尤其我們所創造的綜合式大牵伸精紡机，是可以和国际水平較量較量的，极应进一步加以簡化和提高。

不过我們在新技术的采用推广方面，是比較迟緩而落后了。例如金属鋸条，分梳輥，大牵伸并条机，塑胶皮輥，紙柏筒管等，至今尙未推广采用。

新型开棉机及自动結經机等有了样机，还未計划制造，老厂的精紡机基本上尙未改为36倍以上的大牵伸。老厂的絡筒机，織部准备机等都未改造，这些方面显然应該赶快跃进一下。

至于管理水平方面，我国的中支紗錠速高达12,000轉/分。制成率高达94%。許多原棉含杂低达1%，千錠时断头率低于30根。这些非但不落后，并且都已創造了世界第一的記录。

其余如品質指标中支紗大都可达2,100左右，保全、保养、运轉等安全操作法亦比較細致周詳。加上工人的自覚积极性，我們的水平也是很高的，只有在条干，布疵等方面，还有些比上不足，新产品也比較少。

三、国內外技术水平的比較

由于上述概念化的分析，我們倘以实用技术的掌握方面来衡量中外水平，似可得出总的比較如下：

（1）生产手段方面的技术掌握并不落后于一般世界水平，倘与最先进水平相較，亦相差无几；

（2）生产管理方面总的說来已超过了世界水平，但在質量及品种上，尙須进一步努力；

（3）在新技术，新設备的推广采用方面比較迟緩。尤以老厂改造方面，基本上尙未开动，以至潜力未能挖掘。

四、对今后技术革新的意見

由于上述的中外比較，今后技术革新就应針对缺点进攻。在机器設备上，应加速制造新产品，大胆采用新产品。在管理上应注意条干与布面疵点，增加新产品。在現有工厂无論新老，都应随时代的前进而加紧改造。为要完成这些任务，以达到世界先进水平，提出以下几点建議：

（1）每一地区指定一、二个工厂作为“試驗田”，尽快地扩大試用新設备和新技术。

（2）增設紡織用品制造厂，大量供应金属鋸条，塑胶皮輥，皮嘧及紙柏筒管等。这对缺針布，牛皮，木材的我国来說，特别急要。

（3）进口自动絡筒机，自动穿筘机，全自动高速卷緯机及倍拈拈綫机等样机。俾使国产机器全部赶上世界先进技术水平。

（4）尽快制造并采用已有样机的多刺輥开棉机，多輥筒开棉机，高速精梳机，自动結經机等新产品。在机械局力量不及时，可交地方机械厂或組織各

厂修机間制造。

（5）应該改变过去对于新机設計与采用的一套正規手續，来一个打破常規的大跃进，肯定利多弊少不致闖禍的新技术，就应大胆采用。例如上海准备于三个月內造成精梳机，若按正規手續，三个月內恐还做不出一个研究小結。因此最好把研究院所拟研究的专題，机械厂所拟制造的新产品，紡織厂所拟采用的新技术，三者結合起来，互相协作一次完成任务。不要互不通气，各搞一套，以免研究院的总結不合机械厂的口胃，机械厂的产品不合使用厂的意图。

（6）在老厂中积极推广采用綜合式大牵伸精紡机，累积使用經驗，并須进一步簡化它的机构，俾成完美无缺的型式，再推銷至国外。

（7）貫彻多、快、好、省的方針，充分利用現有設备，統一規划老厂改造。挖掘潜力，加以綜合利用。初步估計，仅将梳棉机、并条、精紡及絡筒等改造500万錠，即可多出价值一亿元的机器設备及30万平方米的厂房，以供扩建、增建之用。

利用新技术来改造老厂，发揮老厂潜力，多出厂房与机器設备来扩建或增建，实为多快好省勤儉办工业的最好办法，也可說是技术革新中的一件大事。这些多余設备都是正在生产的可用机器，决不能輕易把他报廢，正可大派用場，尤以提供5,000錠以下的小厂最为恰当。改造老厂当然需要一部分改造費用，但比起所省設备的价值来是要小得多了。同时对于减輕紧張的机器制造任务、节約鋼鉄、加速建厂时間等方面，更有重大意义。

不过老厂机器型式較杂，必需要有全面規划，加以排队分类，統一調配。又各厂具体情况虽各有不同，但凡属沒有采用新技术的工厂就有潜力可以发掘，因此不特老厂都可改造扩建，就是解放后的新建厂也大有改造的余地。兹特列举几个主要的可以研究的改造方向如下：

①充分发揮开清棉机的生产能力，研究四路配棉器，使每套能供应二万錠（紡中支紗）。这样就可多出大批开棉机。

②采用新型开棉机，簡化原有打击点。也可多出一部分机器。

③采用自动落卷，增加产量，提高質量。

④采用金属鋸条及双工作輥，提高梳棉产量70%。

⑤研究精紡机在中后罗拉間添装阻拈器，皮嘴改为湾曲形，可能不費若干改造費，即可提高牵伸三倍。

⑥采用条嘴机改装大牵伸并条机，可以省出十机器与厂房。

⑦急行往复式絡筒机改为槽筒式，采用集体电气断續开关，可以多出絡筒机十，用以增建新錠或替代布厂的竪錠式絡筒机。同时适可多出增建20%精紡机（或拈綫机）的地位。

⑧整經改用宝塔筒子架，适当提高速度。

以上各項在老厂改造成功后，也就是新厂設計的技术革新方向。

⑧利用庫存及老厂改造的多余机器，在产棉区多設5,000錠小厂。一面与軋花厂相結合，一面可出售浆好的盘头紗及染色筒子紗。以便与当地手工織机相結合。

⑨研究在現有棉紡机基础上稍加改变，使能成为一套专紡长度在2″～3″的化学纖維或杂纖維的机器。

总之，現在的問題不是能不能的問題，而是做不做的問題。只須思想解放，破除迷信，敢想敢做敢用，我們是不会落后的，我們的技术革命是大有可为的。我們应当实事求是的估計別人，估計自己。旣不驕傲，也不自卑。千万不要以为外国沒有的，我們就不敢想和不敢做，做了亦不敢用。更不应执一二外国的新奇东西来摆"噱头"，而应該綜合外国的經驗，加以独立思考，迎头赶上。这样我們不难于三年內全部超过英美。

（上接第27頁）

其他纖維），在原料产地，特别在少数民族地区，大力建設各种精紡、粗紡、长毛絨絨綫、駝絨、工业用呢、工业用毡、針織、洗毛等毛紡織厂。但是，在建設新厂时，必須保証外貿出口数及目前国內的协作关系。

②如毛紡織厂出口方便，进口原料一般在沿海城市就地加工。

③利用空厂房及閑置設备进行扩建，以节省投資。

关于麻紡織工业：

在苧麻、亚麻、胡麻、罗布麻及其他野生纖維产区建設各种脱胶、紡織、麻綫、与棉麻混紡紡織厂，以滿足本地人民衣着、渔业、工业用品出口等方面需要，特别是解决非产棉区人民对衣着的需要。印染厂可与棉印染一并規划。

在黃麻及其他纖維产区建設麻布、麻袋厂以滿足工农业产品包装与运輸需要，但必須保証目前向原料不足地区的外調数。

关于絲紡織工业：

蚕茧不便运輸，缫絲厂技术簡单，原料消耗率大，家、柞缫絲厂必須以小型厂形式，分散在原料产地。除保証厂絲出口外，根据厂絲与化学纖維的資源建設家、柞織綢厂，根据蚕茧、厂絲下脚資源建設絹紡厂。

再談棉紡織工业的技术革新方向

袁积勤

刘少奇同志在党的'八大'二次会議上的工作报告中指出，技术革命的主要任务是："把包括农业和手工业在內的全国經济有計划有步驟地轉到新的技术基础上，轉到現代化大生产的基础上，使一切能够使用机器的劳动都使用机器，实現全国城市和农村的电气化；……在尽可能地采用世界上最新的技术成就的同时，在全国的城市和农村中广泛地开展改良工具和革新技术的群众运动，使机械操作、半机械操作和必要的手工劳动适当地結合起来。"根据这个报告，我們可以清楚地看到，通过技术革命我国工农业生产将出現一个崭新的面貌，赶上或超过世界先进水平。广大的紡織工业职工，正紛紛响应党的号召，以无比的革命干勁，向着技术革命的偉大目标迈进。

棉紡織工业技术革新的方向是什么？这是值得研究的問題。在研究这个問題时，首先必須分析一下目前我国紡織工业的基本情况。

首先，在生产設备方面，一方面具有現代化大生产的技术基础，而另一方面又有半手工业、半机械化的生产設备。目前許多棉紡織厂的設备，特别是第一个五年計划中新建厂的設备，虽然新旧有所不同，但和目前世界上的一般技术水平来比較，还不是完全落后的；但是，还有約占50%的手工、半机械化的小型織布厂，这一部分設备，对整个紡織工业来說，不論在产量和品种上都起着一定的作用。

其次，棉紡織品的产量方面，以1956年的水平比較，棉紗总产量我国占世界第三位，棉布的总产量占世界第二位，早已超过英国三、四倍。但是，由于我們是六亿以上人口的大国，因此，如按人口平均分得量計算，只有9公尺左右，这个数量是落后于工业較发达的国家。

第三，产品的質量与品种方面，几年来产品的質量虽有所提高，但是几个直接关系到消費者利益，影响产品使用价值的問題，如耐用牢度，染色牢度，縮水等問題，还沒有完全解决；品种少，花色不多，产品規格因襲老的一套，沒有按照不同用途的要求来設計生产；中支紗織物占全部产品的70%左右，缺少广大劳动人民所需要的坚牢耐用的粗支織物。

第四，原料使用方面，在过去几年中，原棉的供应是始終不能滿足生产需要，而新兴的紡織原料——化学纖維的利用，則还是一个空白点，对数量大的野生纖維和其他什纖維，才开始加以利用。

以上情况說明，紡織工业的技术革命是有着广闊的前途的。由于目前存在以上这些問題，也就更需要开展广泛的群众性的技术革新运动来逐步加以解决。因此棉紡織工业的技术革新方向应該是：

第一，革新机器設备：这是体現技术革命的主要标志。前面已經談到，我們目前的棉紡織生产設备是，一方面有現代化大生产的技术基础，另一方面又有相当比重的手工和半机械化的落后設备；对这两种情况，在进行技术革命的具体內容上也应当有所不同。但是都应当根据多快好省的方針，在充分利用和发揮現有設备潜力的条件上，針对生产关鍵，进行工具和設备的改革，改进工艺过程，以提高設备的生产能力。对一些比較繁重的体力劳动，实行机械化，以减輕劳动强度，提高劳动生产率。在各种工艺过程中，改进和采用自动控制和自动調节装置，以提高成品量。

例如，清棉、粗紗采用单程化；改进并粗細牵伸形式，提高牵伸倍数，以縮短工艺过程；在梳棉机上加装工作罗拉、双刺毛輥，采用双区盖板和全金属針布；在布机上改进緩冲装置和制梭机构，提高織机速度及产量；在清花机和浆紗机上改进和采用自动控制和自动調节装置，以提高質量；对混棉工作、清洁工作和某些搬运工作，适当的进一步实行机械化。这些都是在設备和工具方面，进行技术革新的重要內容。

要进一步实現技术革命，就必須使棉紡織工业的生产技术从量变轉到質变，走向一个崭新的面貌。因此根本改变目前紡織工艺过程，也应当成为技术革命的方向。例如以开清棉效率高的单一机台，代替現有的开清棉联合机，更进一步实行开清梳联合机；采用超大牵伸，实現紡紗过程的两步化；解决环錠細紗机因鋼絲圈和鋼領圈的作用限制了提高速度的問題；解决布机投梭与开口运动限制了布机速度提高的問題；突破环錠細紗机上大卷装与高速度的矛盾問題；准备工程高速化、自动化，以及由纖維直接紡成紗、制成布，都应当成为我們技术革命的主要方向和內容。这些都已不是好高騖远的幻想，而是在一些国家里正在探討和研究的新技术，并且有的已經得到初步成功。此外，半导体及同位素等在紡織工业中的应用，也都为紡織工业走向自动化开辟了光明的前途。

第二，努力創造新产品：随着我国人民生活的改善，現有的紡織产品品种，不能滿足广大人民的需

要，因而大力革新現有品种，創造新产品，也应当是我們当前技术革新的主要方向之一。好的品种和合理的組織規格，不仅是在質量上可以进一步滿足广大人民的要求，而且也是合理利用原材料的重要一环。目前我們的产品規格，还不能适应人民生活习慣的变化和生产的发展，暴露了很多問題。例如幅寬問題，經緯向强力的配合問題，耐磨度問題等；最突出的是沒有根据产品的不同用途，生产不同品种，而是“一貨供百客”，从而不仅滿足不了消費者的要求，而且在原料的利用上也存在一定的不合理的浪費現象。因此打破过去陈旧規格的束縛，按照产品分类的精神，对幅寬、經緯向强力、原紗質量要求和其他組織規格等，密切結合各种不同用途，利用各种不同纖維的特性，进行混紡交織，不断地創造新品种，并逐步改革現有的不合理品种規格。

第三、积极利用各种原材料：

（1）化学纖維在我国来講，还是开始利用，还缺乏这方面的經驗，而今后化学纖維肯定是要大力发展的，因此根据化学纖維的特性，对紡織加工的工艺技术和設备，都必須加以研究。

（2）野生纖維在我国是品种既多，数量又大，是紡織工业亟須开辟的广闊資源，必須充分合理地加以利用。目前剝取纖維大都还是采用手工办法，脫胶也还沒有一套比較定型的工艺过程、設备和操作方法，因而成本高，質量差。在紡織过程中，由于野生纖維的整齐度差，长度差异大，沒有天然拈曲，沒有杂質等等，因此利用現有棉紡設备，进行紡紗，也必須积极試驗，摸索經驗，交流提高。

（3）广泛利用野生植物淀粉代替食用淀粉浆紗，以及进一步利用化学浆料，这对节約粮食具有重大的意义，各厂应該积极进行。其他紡織器材的各种代用品（如塑料、橡胶等）也都应該积极采用。

第四，努力提高劳动技能：随着設备、工具的革新和原材料的改变，必然要求有新的操作方法、操作規程和工艺設計，就是在現有設备和現有原材料的情况下，改进操作方法和工艺設計，以提高产品的产量和質量，也是非常重要的事。

紡織工业的技术革新所应包括的內容是极为广泛和丰富的。目的是要把紡織工业的生产推向一个新的高潮，在一个短的时期內超过英国，甚至赶上美国。因此必須根据多快好省的方針，針对不同时期的生产关鍵，有計划有目的地提出課題，发动群众，依靠群众，来加以解决。在技术革新运动中，应該是敢于破除迷信，有敢想敢說敢做的独創精神，要全面規划，分工协作，积极地开展技术革命运动。

武昌裕华紗厂筹建5个“卫星”厂

炼鉄炼鋼，制造机器、馬达，纖維脫胶，廢料加工

裕华紗厂响应全党办工业、全民办工业的号召，为了充分发揮老厂机器設备和技术力量的潜力，支援农业大跃进和适应本厂扩建的需要，决定在短短两个月的时間內，兴建5个“卫星”工厂：炼鉄炼鋼厂，机床制造厂，馬达制造厂，纖維脫胶厂和廢料加工厂。

这个厂的修机設备和技术力量有一定的潜力。去年他們曾自造6呎車床4部和鑽床2部，質量很好，今年又代嘉魚县和黃石市代制8呎車床6部。为了充分发揮設备和人的潜力，上級領导机关指示这个厂筹建一个小型炼鉄炼鋼厂和纖維脫胶厂，这个厂的职工拿出試紡高支紗的首創精神，經过摸底核算后，主动提出多建3个工厂：机床制造厂，馬达制造厂和廢料加工厂。这几个厂的共同特点是：投資少，不需增加熟練工人，建厂时間短。

炼鉄炼鋼厂和纖維脫胶厂都是現代化的机械生产，炼鉄厂初步設計日产量5吨，上級批准投資10万元；脫胶厂日产量2吨，投資30万元。由于利用老厂的变压器和房屋建筑，便节約了投資两万多元。机床制造厂和馬达制造厂完全利用現有設备生产，初步計划在本年內生产仿苏1617式車床10部，大小馬达若干个，只要花2000元扩建翻砂爐一座。廢料加工厂是利用紗布場的廢紗、乱紗、油紗和試驗紗，織成袜子、手套，并利用做皮輥的皮边皮屑和廢牛皮带制作凉鞋、童鞋，除向針織厂調撥几部織袜机外，也不需要另外投資。

这几个卫星厂的职工完全由裕华紗厂內部調撥，只需由劳动部門調派几十个学徒，边参加生产，边学习技术；廢料加工厂的工人由本厂享受劳保的长期病号中抽調，半天工作，半天休息，健康恢复后再全天工作，病号对这个办法很滿意。

纖維脫胶厂和廢料加工厂7月初便可投入生产，炼鉄炼鋼厂和机床、馬达制造厂目前正在筹建和进行試制工作，9月份可以正式生产。

这个厂的工人群众听說要办几个卫星工厂，大家都很高兴，老厂办小厂，好象母鷄生蛋一样，符合总路綫大企业和中、小型企业同时并举的方針，表示一定要把这几个卫星厂办好，工人出身的电气間主任罗启德，技术員沈素貞和老电工姚应龙等立刻动手分解本厂的一个馬达，进行設計試制，由于充分利用本厂的廢旧料，过去纏电綫是向上海購买60支高支紗，現在本厂自行生产，馬达的生产成本也可降低。

（君亮）

谈手工纺织业的技术革命

金门

刘少奇同志在党的八大二次会議上所做的报告中，明确的指出："在技术革命方面，主要的任务是：把包括农业和手工业在内的全国經济有計划有步驟地轉到新的技术基础上，轉到現代化大生产的技术基础上，使一切能够使用机器的劳动都使用机器……"。从我国手工紡織业的情况来看，完全有必要大搞技术革命。技术革命，是广大手工紡織业劳动者的普遍要求和长久願望，他們迫切希望从繁重的体力劳动中解放出来。我們曾經問过許多紡織合作社的社員們，你們今后的要求是什么？大家都异口同声的回答："要实行机械化。"在一談到手工紡織业的生产时，都会說：手工紡織业的技术設备落后，产品質量低。这就可以看出，手工紡織业产品質量低的主要原因，是在于技术設备落后。在生产大跃进的形势下，这种落后情况不能再繼續下去，必須迅速改变这种面貌。手工紡織业要生产又多又好的产品来滿足人民需要，就必須进行技术革命。同时，手工紡織业是我国整个紡織业中一支为数不小的生产大軍，在进行技术革命后，由落后的手工劳动改变为較进步的机器生产，就可以加速我国的紡織工业的发展，对赶上英国和所有資本主义国家也会起着有力的助手作用。因此，手工紡織业大搞技术革命，不仅是手工紡織业劳动者的願望，也是在新的形势下提出的新任务。

手工紡織业的技术革命的最終目的，是将能够用机器生产的，都采用机器生产，有計划有步驟地轉到現代化的新技术基础上去。

从手工紡織业的生产情况来看，大部分是可以利用机器来进行生产的，象手工棉紡織业中的織造、絡經、絡緯及整經等工序，都可以实行机械化。但是象工艺美术品方面的錦緞、地毯織造部分、手工棉織业的浆紗生产、农村和手工紡織业較少的小城鎮的印染生产方面等等，由于具体的生产条件，目前或較长时期不能实行机械化生产。这就需要我們将机械操作、半机械操作和必要的手工劳动适当結合起来。

手工紡織业是肯定要实現机械化的，如何使手工紡織业多快好省地实現机械化？这是一个迫切需要解决的問題。在过去有些同志对手工紡織业的机械化問題有一些不正确的看法，認为手工紡織业要机械化的話，必須将原有織布机廢掉，全部供应新的机器来代替，机器由国家供应。現在看来，这种看法是不正确的，他沒有考虑到我們国家的現实情况，沒有考虑到手工紡織业的技术革命是要依靠群众、自立更生、改进現有工具向半机械化、机械化迈进。如果按照前面那种不正确的看法去做，必然不能多快好省。目前我們国家需要将資金投入主要工业部門的建設，我們不能单純坐等国家的貸款来实現机械化，而主要依靠自己所积累的資金和发动社員进行投資，利用这些錢来进行机械化。有許多合作社的社員听到社里搞机械化的資金不够，就自动将多余的錢投資到社里来，等社里有錢时再分批付还。如果单純依靠国家貸款来进行机械化，机械化的速度必然要慢。

手工紡織业的机械化是不是可以一步登天，馬上将能够机械化的工序全部立即改变为利用較新的机器来生产呢？我以为目前是做不到的。第一，国家的主要工业部門要采用最新的技术装备，需要大量的鋼鉄和技术力量，我們不可能也不应該叫国家主要工业少建設一点或多生产一些紡織机械供应手工紡織业。我們要往远看，当我們国家的主要工业大量建成以后，那时我們就会有大批新的紡織机器。第二，从目前手工紡織业的資金情况和技术力量来看，还沒有条件这样做，一台自动布机要一千元左右，一般合作社的积累也只有几千元至一两万元不等，目前还拿不出这样多錢来将織布机和其它設备全部更新。棉織、針織是手工紡織业中的主要行业，在手工棉織业方面大部分是人力鉄木机，手工針織业絕大部分是手搖織袜机，我們正需要利用这些設备，将它进行改进，摆脫手工劳动。目前許多地区在进行机械化时，已經找到好的办法：将劳动强度大、对产品質量有重大影响的織造部分，将原有人力鉄木机上装上馬达和手搖織袜机上装上小皮带盘用动力带动。这种做法，可以将原有設备充分利用起来；由于不用大改設备，所需改装費用較少，一般合作社資金力量能够办得到；由于不用大改設备，只用很短时間就能改装成；改用动力带动后，生产者就可以从繁重的体力劳动中解放出来；并且能够提高产量和質量。然后再积累資金，提高技术为进一步采用較新的机械生产創造条件。随着原設备的需

要更新和国家新紡織机器的供应逐漸增加，有計划有步驟地采用新的技术装备，使織造工序和其它能够机械化的工序全部机械化。北京市所有的棉織合作社的織布机已完全使用动力带动，他們的做法就和前面所說的一样：依靠本身資金力量，将所有人力鉄木机改装用动力带动，再装置一些大工厂替换下来的旧机器。根据我們的了解，目前群众的要求不是馬上立即采用新的机器来进行生产，而是要求立即摆脫繁重的手工劳动采用动力来代替手工操作。河南郑州針織合作工厂的女工，在他們工作一感到吃力时，就向厂里的技师提出“能不能把手搖織袜机改成电动呢？”这就是他們当前所要求的机械化。如果我們不这样，做国家不可能一下子生产数十万台紡織机来供应紡織合作社，合作社也一下子沒有那样多錢买得起，那么，必然要使手工紡織业者不能很快的从繁重的手工劳动中解放出来，也就推迟了手工紡織业的机械化。当然，并不是所有的紡織合作社都非这样做不可，有些已具备条件的合作社，在有机器供应的情况下，也可以将主要工序采用較新的机器来进行生产。在手工棉織业中还有为数不少的手拉梭木机，这些織布机有的可以改装鉄木机用动力带动，有的因織布机太陈旧不能改装，在这种情况下，大家可以根据合作社本身力量，制造新的动力鉄木机或者有計划有步驟地購置大工厂替换下来的織布机，逐步将社里的机台分批进行更新。

从前面的情况我們可以明显的看出，不可能一下子把所有手工紡織业能够机械化的工序都实行机械化，因此，开展群众性的革新生产技术运动，改进現有工具設备，就更具有重要的意义了；即使已实行半机械化、机械化生产的紡織合作社，也有必要把群众性的革新生产技术运动做为技术革命的主要工作。因为这些使用动力的紡織机台，有些是用原有人力織机改装的，有些是大工厂所替换下来的旧机器，需要改进的地方还很多。目前許多地区紡織合作社在技术革命运动中，社員們創造和改进了許多工具，使产量增加、質量提高、劳动强度减輕，事实已經給我們說明了这一点。現在許多已經使用現代化机器生产的工业都在大搞群众性的革新技术运动，并且已收到显著的成效，那么手工紡織业就更应該大搞革新技术了。从各地現有的經驗証明，手工紡織业革新技术运动开展得好，就可以加速手工紡織业的机械化。有些工具在运动中經过社員的創造而改变为机器操作，例如河南郑州毛巾合作工厂的工人，在革新技术运动中共同研究，制造了电动經紗机，使这个工序的生产完全实現机械化。目前有的紡織合作社一心追求机械化而忽視了群众性的革新技术运动，这是值得引起注意的問題。我国手工紡織业劳动者，一般都有多年的生产經驗，他們有无穷无尽的智慧。只要我們放手发动群众大搞革新生产技术，破除迷信，提倡敢想敢說敢做，积极支持广大社員的各种創造、发明和革新技术的建議，是一定会开出灿烂的花朵的。

手工紡織业在革新技术运动中需要注意的一个問題，就是要針对本单位生产上关鍵問題和薄弱环节来进行革新，有的紡織合作社在这方面已做出了很大的成績。例如：四川、江苏等許多地区的棉織合作社，以前在織格子布时經常发生錯格現象，大家研究了解决这个問題的办法，在原有織布机上安装了自己設計的多梭箱装置，解决了錯格問題，也解决了机械化后能繼續生产各种格布的問題。北京的棉織合作社在織高档布时經常发生卡梭軋断經紗，他們就研究出一种防止卡梭保护装置，这个装置只花十块錢，可解决了生产上的大問題；在灯芯絨割絨工序上，是用人割一次只能割一条，一个人一天来回割絨要走六十多里路，而且产量也不高，他們就发动群众圍攻这个关鍵，現在正在設計一种用动力带动每次可割五、六条絨的机器。这种做法，給手工紡織业的革新技术提供了榜样。

目前許多地区虽然已經开始利用野生纖維进行生产，但是对如何充分利用野生纖維、积极改进工具設备和提高产品質量等方面，还需要大大的进行革新。手工紡織业約有近半数的生产者分布在广大的农村和集鎮，直接在野生纖維的原料供应基地进行紡織生产，是农村在紡織业方面的內行，有責任向野生纖維进行技术革命大进軍，这是一項极其光荣而重要的任务。創造和改进各种工具，使野生纖維的初步加工工作，由純手工操作到使用工具生产，再进一步改进到利用机器生产。有的地区許多群众运用“土办法”，自己創造了簡单的工具和机器，使棉杆皮和胡麻的剝制工作效率提高数十倍，并用畜力代替人力，减輕了劳动强度。野生纖維的脫胶問題，是目前生产上的关鍵問題，我們应該发动大家都来圍攻这个关鍵，使脫胶后的纖維洁白、柔軟、拉力强。在解决脫胶問題的同时，还要积极織造一些适合当地人民生产上、生活上所需要的产品。如果我們依靠广大社員做好这方面的工作，不仅滿足了人民的需要，而且也解决了本身生产上的問題。

手工紡織业在革新生产技术中，除了本身积极采取各种措施提高生产技术、改进生产外，还需要积极学习紡織厂和兄弟社的一些切实可行的先进經驗，使这些先进經驗在各紡織合作社內开花結果，来改进生产。北京前进棉織合作工厂，听到海藻胶可以浆紗后，就派人到青島实业棉織厂去学习这个經驗，把这个經驗成功的利用起来，浆出来的紗質量很好，每年还可以为国家节約二万八千斤面粉。

在群众性的革新生产技术运动中，必然会出現群众自己創造出比原来較进步的工具，或在改进工具設

备中需要添置一部分簡单的設备、零件。对于这些东西的来源，我們仍然不能单純坐等国家的工厂来給我們制造，在这一方面也要发揮我們的积极性，在集中領导、全面規划、分工协作的条件下，一些手工紡織业較多的大中城市和手工紡織业集中产区，大家可以联合凑集資金，組織技术力量，建立起小型工厂，制造一些簡单的紡織机器，供应本身需要。采取这种遍地开花的做法，可以加速手工紡織业的机械化。这种小型工厂，生产要多样灵活，不但要制造机器，而且要制造零件，并負責机器的修配任务。如果在技术上发生困难时，可請当地的紡織厂和紡織机械制造厂，給予技术指导，供給技术資料，在目前思想大跃进的情况下，他們是会給我們支援的。

手工紡織业改进現有工具实行半机械化、机械化后，产量必然要增加，用的原料也自然会随着增加。有一些同志怕实行机械化后因为沒有原料而停产，有一些同志把原料問題做为能不能机械化的条件之一。他們認为，如果原料問題沒有解决，手工紡織业就不能机械化。是的，原料与机械化有很大关系。但是我們不应該消极的等待和限制，而应該积极采取措施来解决原料問題。随着农业生产大跃进，棉花产量要大大增产，手工紡織业的用紗也会有所增加；我国的化学纖維和合成纖維今后要大量生产，手工紡織业也同样可以利用这些原料进行生产。更重要的是我們必須把手工棉織业、針織业只是用棉紗进行生产的概念打破。我国可以供紡織的野生植物資源非常丰富。例如：四川省已发現野生纖維达140种，初步估計此項資源有600万担，今年决定制造人造棉15万担，到1960年可产人造棉350万担，相当于800万亩棉田的产量，等于1957年四川棉花大丰收总产量的1.6倍；浙江省以龙須草、三角草、棉杆皮等十种野生纖維来說，如全部利用，每年加工成为可紡纖維达300万担以上，等于全省去年棉产量的4倍多。許多地区已利用野生纖維单紡或混紡出各种紗支，有的已織出了各种物美价廉的紡織品，很受消費者欢迎。只要我們积极研究将野生纖維紡成各种紗支，大量供应手工紡織业，再引导、指导手工紡織业积极利用它来織成各种产品，那么可以肯定的說原料問題根本不存在，也不会因为原料而影响到半机械化、机械化。

在过去，有些紡織合作社实行半机械化、机械化之后，生产的品种减少了，这值得我們注意。人民希望我們生产多种多样的产品来滿足他們的需要，如果品种减少了，就不符合人民的要求，这种做法不是力爭上游，而成了走下坡路了。因此，我們今后虽然实行了半机械化、机械化，还是要保持和发揮手工紡織业生产多品种的特点，大力增加新的花色品种来滿足人民的需要，这也是人民交給手工紡織业革新生产技术的主要任务之一。

手工紡織业是制造性行业，可以实行集中生产。目前还有一部分紡織合作社是分散生产的，在技术革命的新形势下看来，一家一戶分散生产的組織形式，必然会使这些合作社在机械化、开展革新技术运动以及組織經驗交流等等方面发生困难，需要我們将这些分散生产的社員适当进行集中生产，来适应新的形势。

我們完全可以相信，在鼓足干勁、力爭上游、多快好省地建設社会主义的总路綫照耀下，依靠群众，自立更生，发揮广大手工紡織业劳动者无穷无尽的創造智慧，手工紡織业的技术革命的号角和胜利的凱歌，必然会响彻云霄。

徐增孔創造細紗筒管漆孔机

在制造細紗筒管时要用天然漆（生漆和光漆）涂刷內孔三次，就是在紗厂使用时，也要定期以天然漆涂刷內孔，来保持一定厚度的漆膜，以免木質吸湿进水而变形。这种漆孔工作一直是以毛刷蘸漆逐个用手工涂刷，操作时一手握筒管，另一手持毛刷蘸漆插入筒管中，并作往复和扭轉运动，漆完一头，反过来再漆另一头。这样操作劳动强度高，也很慢，而且蘸漆多少也不勻，質量难于制控。

国营青島紡織器材厂技工徐增孔經过研究，創造了用机器来漆細紗筒管已經成功，并已投入生产正式使用，使用証明采用这种机器的特点和效果有以下几点：

（1）每一个筒管的內孔都經过大小六个毛刷分在两端进行涂刷，每端三个毛刷中第一个都带漆，第二、三两个不带漆，只是把第一个涂刷的漆液刷勻；同时前后毛刷的扭轉方向和速度皆不相同，因而这就保証了涂刷能够周到和均勻，这是比用手工操作来說是最大的特点。

（2）采用机械操作，可以大大降低劳动强度，同时由于漆刷和盛漆盒离操作者較远，漆液不会經常接触到操作者身上，因此改善了劳动条件。

（3）用机器操作能提高产量。过去手工操作最熟練的工人每小时不过1千只，采用这种机器后每小时可漆2千只。

（4）同一台机器不論經紗管或緯紗管的漆孔都能适用。

（龙崇录）

以实际行动向党的生日献礼

紡織科学研究院获得26項研究成果

紡織科学研究院通訊

紡織科学研究院总院全体人員通过了整风及总路綫的学习，解放了思想，干勁十足，敢想，敢做，敢独創，各研究室、組紛紛提出了要以实际行动向党的生日献礼。有很多研究人員住在院外的，主动地临时把鋪盖搬到院里来住，昼夜苦战，他們的口号是“不完成任务不回家”。行政科室及輔助研究部門亦提出一切为研究服务的保証，做到机配件随到随修；原材料供应当日提出当日办到；图書資料也延长了开放时間；食堂半夜送飯送菜等等。全院人員政治挂帅，密切协作經过了十天的苦战，获得了26項研究成果。

这26項研究成果很多都是赶上或超过国际水平的。在紡織方面象高产量梳棉机的产量在試驗中已达到比普通机台提高4倍，正在繼續研究中。至于提高三倍产量已可馬上实用，絡紗机的速度在試驗中已提高到每分鐘1350碼（目前世界最高紀录是英国的1200碼）在生产中也已达到較普通机台提高近1倍的程度。还試探出織机超过世界水平的高速度以及創造精紡拈綫联合机的可能性等，此外象利用造紙厂及制糖厂廢液上浆，廢物利用已研究成功可代替食用淀粉。

改进普通細紗机欠伸机构，提高欠伸三倍的設計及小样試驗工作也完成了，特别是采用阻拈盘的装置是一个嶄新的独創。粗紡机改用二对牵伸罗拉，簡化了粗紡的牵伸机构，粗紗条干和細紗品質指标都超过原来四对罗拉牵伸机构紡出的成品質量。清棉創制了三路电气配棉器，代替了1061耙式配棉器及滿溢儲棉仓，能达到配棉均匀、縮短新建厂施工时間、节約用材、保全保养簡单的要求。其他，在新产品方面还織成了化纖純混紡及針織品20多种，这些也都足以赶上国际水平。

染化方面应用色泽鮮艳的活性染料及价格低廉的硫化染料，在卡普倫长纖維純織品与粘胶混紡織品上的染色印花工艺已研究成功，为国产染料开辟了广闊的道路。卡普倫織物的热定型处理及粘胶棉布树脂正理工艺，亦已得出能应用于生产的結論，另外，用甘蔗渣、南方松、小叶樟已試紡成粘胶纖維。

在仪器及自动化方面做出了靜电消除器，靜电植花机，电容式及电阻式回轉牽控制品，光灵电阻棉箱高度控制器，全金属鋸条焊接器，清棉机微压連鎖开关。其中，靜电消除器的創制成功，对今后大力发展化学纖維，解决化学纖維紡織过程中严重影响生产的靜电問題，該器全部采用国产材料，成本低，使用便利，而且能保証人身安全，又研究成功了靜电植花器，这种机械，在国內尙属創举，它所制出的产品色泽鮮艳，毛垂直有力，特别是它所能应用的范圍很广，例如，可以在不同的底板上象紙、皮革、金属陶瓷或棉、毛、麻、絲、化纖、人纖等織物上或其他的底版上植花。而且使用方便，完全用国产材料，应用同样原理，也可制成大型或中型的靜电植花机供工厂使用，該院正在設計中。

該院在七一以前都已陆續全部完成了以上各个向党献礼的研究項目，并准备再接再历，争取1958年全年研究計划提前于国庆节前完成。

（上接第25頁）

到在工地的东北角上，水泥立窑已砌起两公尺高，高大的磨粉机也已安装完毕。为了早日生产出水泥，解决工地用料問題，他們已派人到郑州去学习河南紡管局工程公司燒制水泥的經驗，看来七月份生产出水泥的打算絕不会落空。此外，按照公司的計划，还准备自己动手炼鉄炼鋼！

在咸阳工地上，1,200多名建筑工人和干部，每天在这里紧張地劳动着。不論干部和工人，他們都想加一把勁尽快地把工厂建成，讓机器早一天运轉，早一天生产出棉布和棉紗。国棉七厂原計划在1959年5月投入生产，但是听說最近他們正在酝酿加快建厂速度的問題。看看他們的革命干勁，完全有理由相信，他們一定能提前三、五十天完成建厂任务。

多快好省地发展紗綫漂染生产

—摘自李正光副司长在江苏省紗綫漂染专业会議上的发言

色織在发展紡織工业中的作用和漂染在色織中的地位

在第二个五年計划中，我国的紡織工业将要有跃进式的发展。要大規模发展紡織工业，就要依靠全国各地都来建設紡織工业，就不可能是采用过去建大厂的办法，而是要采用大、中、小相結合，以中小厂为主的方針。因为中小厂投資不多，一个专区、一个县，都有力量来建設工厂，这样才能作到那里有原料，有市場，就在那里建工厂。我們在研究建設中小厂的时候，覚得紗厂可以小，一万錠以至五千錠都可以；布厂也可以小，一、二百台以至几十台都可以；但是要搞一个印染厂，太小了就有困难，一台印花机的生产能力，一天要生产二千匹印花布，就需要一千台織布机来供应坯布。发展紡織工业就不能不发展印染工业。人民的衣着有70%要印染布，农村生活水平不断的提高，妇女儿童都要穿花布，紡織工业必須满足这种要求。我参观了的几个工厂，都是中型色織厂和小型色織厂（在江苏还有比这更小的色織厂），这些厂出产了多种多样的色布和花布，不仅是为乡村和城市的人民所喜爱，而且还可以出国换取外汇。色織的花布有特殊的风格，有些地方是印花布所不及的。办一个色織厂比較容易，可大可小，十台、二十台織机都可以，不仅是专区、县可以办，区一級也可以办。由此可見，色織厂对貫彻发展中小型紡織厂的方針作用很大，今后色織厂在全国将要有更大的发展前途。

我对色織生产了解的东西不多，从我一些初步的認識来看，我覚得色織产品要作到好，主要决定于漂染、組織和配色的設計、織制三个方面。有了很好的織組設計，顏色也配得很好，織也織得很好；如果漂染上出了毛病，坚牢度很差，染色不均匀，不鮮艳，或者是紗綫脆損，那一定不会受到消費者欢迎，批評的大字报一定会貼上門来。作为一个消費者，宁可花样差一点，决不要容易退色的和不耐穿的布。我們过去有些企业重織制，不重漂染是不对的，严格点說，是一种缺乏为广大人民服务的观点的表現。应当把漂染工序和織制、設計同样重視。要提高漂染技术，发揮染料性能，尽可能提高染色牢度，减少花斑，保証紗綫强度，节約染化料、燃料，这样才能使色織厂达到多快好省发展的要求。

听說过去有些搞色織厂的同志，認为色織厂都是一些小厂、旧厂，沒有什么前途；还有些色織厂喜欢生产外銷貨，不大喜欢生产銷农村的色布，認为銷农村的都是低档貨，生产这类产品不大光彩。我看这是思想認識的問題，沒有看到色織在今后发展紡織工业中作用，也沒有看到我国人民生活水平在不断提高。用老眼光看新事物是不行的。現在的农村已經不是过去的农村，农民的生活水平不断的提高，农民对紡織品的要求也不断在提高，高档織物华达呢、府綢在农村的銷路不断扩大就是一个証明，我們不积极提高技术，农民兄弟会对我們的产品提意見。旧的观点应当改变，要明确为劳动人民服务的观点，生产才能赶上新形势的要求。

紗綫漂染如何作到多快好省

有些色織厂过分縮短了染色时間，影响到染色的牢度；有些厂由于技术处理不当，降低了紗綫的强度和染色牢度。我覚得这些問題的存在是和对多快好省的認識有关的。有些同志只看到好和多、快、省的矛盾，認为要好（染色坚牢、鮮艳），就得用高級染料，就得多用染化料，就得延长煮炼、漂染时間，这样就只能好，而不能多快省了。这种說法，初看起来，似乎有一些道理，細想起来，就覚得不对头了。这次会議上反映了这样几种情况：

（1）用高級染料（拉夫妥）染紗綫，如果技术处理得不妥当，染色牢度只能达到1～2級，处理得好可以达到3～4級；

（2）直接染料染紗綫，如果后处理得好，耐光牢度可以达到6～7級，皂洗牢度可以达到3～4級；

（3）各厂单位产品消耗的染化料很不平衡，消耗多的質量并不特别好，消耗少的質量并不坏。如絲光用燒碱，个别厂一件紗要用90斤，一般20～30斤，最先进的只要10斤；

（4）用文火煮炼，既省煤，質量又好，用猛火濃碱煮炼，既浪費煤和燒碱，質量又差。

从上面談的几种情况来看，可以看得出：①用高級染料，如果技术处理得不好，也不能达到好的目的；②用普通染料，在技术上多想办法，也能作到好；③多用染化料和燃料不一定就好，少用不一定就

不好。

特别值得注意的是花色布如果漂染得不好，人民就不喜爱，生产得多积压得也多，这些現象使我感觉到貫彻执行多快好省的原則，必須要有为人民服务的观点，要加强技术的研究改进，要算小帳，更要算大帳，小帳要服从大帳，漂染車間是色織厂的一个部分，漂染車間的帳要服从整个厂的帳，如果漂染車間虽然是多、快、好、省了，但把一个厂的产品質量降低了，染色不牢，紗綫发脆，造成产品积压和人民經济生活上的損失，那末这种多、快、省，对厂来說，对国家来說就是少、慢、費。这种只算小帳的多、快、省是錯誤的。

社会主义的生产工作，要有多快好省的全面观点，不能孤立的看一方面。要多、快、省也必須要好，不应当不顧染色牢度的降低，紗綫損脆去减少用料，縮短操作时間，簡化工艺过程。应当从提高技术水平来提高漂染質量，保証紗綫的强度，同时又作到节省用料，縮短操作时間，簡化工艺过程，这样才能全面貫彻多快好省的方針。

紗綫漂染生产正确的貫彻多快好省的原則，要把質量、产量、节約摆得适当，說得具体一点，凡是为了充分发揮染化料的性能，达到应有的坚牢度、白度、絲光度和保証紗綫的应有的强度，按照技术上的合理要求，消耗一定量的染化料、燃料、人工和設置一定数量的生产設备是符合多快好省的原則的；相反的如果由片面节約染化料、燃料、人工、設备，以致不能发揮染化料的性能，降低了坚牢度、白度、絲光度和損伤了紗綫的强度，是不符合多快好省的原則的。这里必須說明，所謂技术上的合理要求也不是固定不变的，技术上有了新的发展，要求也就不同了，过去所謂合理，在新的情况下就可能不再是合理的了。我們要判断合理与否，要以多快好省作标志。比如拉夫妥染料牢度应当达到4～5級，由于过分的縮短了染色时間，牢度下降到1～2級，这种縮短染色时間的作法是不合理的；但是当我們发現了一种新的助染剂，可以使染色时間縮短，而染色牢度还能保証4～5級，这种縮短染色时間則是合理的。这些問題必須要有一个正确的認識，才能在生产技术中正确貫彻多快好省的原則。

关于紗綫漂染技术改革的几个問題

不可否認，紗綫漂染在整个紡織印染工业中，还是一个技术比較落后的部門，正因为它落后，就更有可能在技术上出現革命的奇迹和英雄人物。

对紗綫漂染的技术改革，有以下几点不成熟的意見：

第一，要下决心打破陈規。国际上和国內的化学技术都在不断的发展，新的染化料出現了很多，我們要加强对新的化工技术的研究，并应用到实际生产中来。对过去的一套办法，好的要保留，过时了的要坚决去掉。比如在使用染料方面，我們过去习慣于使用阴丹士林、拉夫妥等类染料、現在有了活性染料，質量不比阴丹士林、拉夫妥染料差，染法簡单，价格比阴丹士林低，是我們色織厂今后可以采用的新染料。

第二，要本勤儉办企业的精神，重視在現有基础上的逐步革新。要反对盲目的追求現代化、机械化，也要反对不求改进的保守思想。要重視技术上的重大革新，也要重視技术上的小的改进，小的改进积累起来就能成为大的改革。重視小的改进才能发动群众性的改革高潮。紗綫漂染的技术革新主要有下列几个方面：

（1）設备方面的改进。目前紗綫漂染大部分是手工业，机械化的成份很少，从长远来看，机械化是我們的目标。但是不能設想把現在使用的設备馬上都不要了，换上新的漂染机器。应当着重現有設备的改进，逐步的向机械化前进，才是实事求是、勤儉办企业的作法。

（2）操作方法上的改进。在这方面是要求加强准确性，提高效率，降低劳动强度，保証安全。操作方法的改进和生产工具的改进有很大关系，例如双杆染紗、染缸上安装軋輥（压去染液用的），用罗旋器絞紗都是在改进工具的同时又改进了操作方法。

（3）工艺过程的改进。在这方面应当去掉不必要的工艺程序（如自用絲光紗的攤光），改进不合理的工艺过程，如带酸漂、生紗染色等。

（4）染色处方的改进。在这方面要注意采用新的助染剂，达到既能节約染化料又能提高質量的目的。

第三，要有科学的工作方法。技术的发展是生产經驗的不断总結和提高，所以不断的总結經驗是提高技术水平的一个必要的过程。要能够正确的总結技术經驗就要有正确的工作記录。生产过程中的写实，不能单凭估計，要采用各种科学器械来測量。比如記录温度的数字要用温度表，記录濃度要用比重表，記录重量要用天秤，記录时間要用鐘表。有了精确的記录数字，我們才能正确的总結經驗，才知道作好了是怎样作好的，作坏了是怎样作坏的，才知道如何克服缺点、改进技术。一个漂染車間要求配备一些普通的必要的仪表不能說是要求过高。

第四，要加强科学技术知識的学习。漂染过程，就是一个化学过程。要工作得好，要想在技术上求得不断提高，就需要有一定的化学知識。比如对紗綫的化学性能、染化料的化学成分、酸和碱、氧化……等的概念一定要懂得。我們要有革命干勁，还要有学科学的鑽勁，作到又紅又专，才能在生产技术革新的斗爭中取得胜利。

使紗綫漂染生产大跃进的会議

——江苏省色織紗綫漂染現場会議情况报导

本刊通訊員 仲 謀

江苏省紡織工业厅和省紡織工会为了提高紗綫漂染的生产技术，今年5月間在常州、武进、无錫等三个地方，联合召开了全省色織紗綫漂染現場会議，江苏省各县、市出席会議的代表共139人。由于漂染紗綫能制成多种多样的色織物，供应我們生活上各方面需要，因而积极提高紗綫漂染技术，是多快好省地建設紡織工业的重要一环。

为了使全国各地紗綫漂染工业技术达到互相学习，互相促进，共同提高的目的，还通知了全国有关省、市、自治区的工业厅局派代表出席会議，共有24个省、市、自治区的代表都踊跃参加。因之代表的地区和业务范圍非常广泛，代表中有行政干部和工会干部，也有工程师、技术員和工人，工人代表占总数达半数左右，仅江苏省代表中具有二、三十年实际經驗的老师傅就有几十个。有人称这次会議是全国紗綫漂染工业代表大会师，又是紗綫漂染技术員工群英会。所以这次会議，实际上也是一次全国性的紗綫漂染工业学先进、比先进、赶先进的生产技术跃进大会。

这次会議自始至終貫彻了政治是統帅的精神，达到务虛带实，虛实并举的要求。由于加强了政治思想的領导，使会議开得相当成功。

通过这次会議，代表們明确了紡織工业为劳动人民服务的方向。为了要生产出价廉物美的色織物来滿足广大消費者的需要，各种色織工厂的領导認为必須彻底扭轉长期以来“重織造，輕漂染”的思想。出席代表一致肯定了第一个五年計划內色織物企业的生产成績和对国家人民的貢献，更兴奋地听到第二个五年計划期內紡織工业将有飞跃的发展，在大中小型相結合以中小型为主的方針下，各种色織物将有广闊灿烂的前途，大家信心百倍，一致批判了过去認为各种色織工厂厂小，厂老，行业分散，設备陈旧沒有前途的看法，并对有些漂染工人和技术人員存在的認为色織厂漂染車間是垃圾車間，漂染工人是‘叫化子’的自卑心理，也得到根本扭轉；大家認为只要鼓足干勁，力爭上游，积极开展技术革命运动，紗綫漂染工业一定能够迅速改变目前的落后面貌，一定能够在多快好省地建設紡織工业中供献出巨大的力量。

会議主要在常州市色織厂，新建針織厂，武进县益勤染織厂，无錫市兴业、新毅、广利等染織厂以現場会議方式进行的，每个現場厂都有突出的事迹和先进經驗，全体代表通过报告介紹，現場参观，实物观摩，都虛心仔細的进行学习，各現場厂的主人則邀請各地代表介紹各地的經驗和提出意見和建議，分組进行了座談，所有代表都抱着四海兄弟，亲如一家，知无不言，言无不尽的态度暢抒己見；各个現場厂的工人和干部更虛怀若谷的边听边記，許多厂在代表去后，当晚加班开会归納意見和建議，討論整改办法，凡是能够采用的，次日一早就开始实行，不能立即采用要采取措施的，也訂出实現具体計划。事实証明，在双反、双比运动中各厂都已經有了飞速的跃进，从而取得巨大的成績。例如常州色織厂今年1—4月与去年同期对比，产量增加了22.61%，一个月試制了60种新品种，产值4月份比去年同期增加50.94%。

在会議中，不但充份表現了同业間友好互助的精神，工商方面的进一步加强协作，也树立了良好的榜样。商业部門的同志在大会中保証要尽一切力量做好促进工业生产的有关工作，讓工业生产部門一心一意的生产出滿足人民所需要的商品。上海市化工采購供应站特派技术室負責同志赶到无錫，为使用国产活性染料对大会作了学术报告，作了現場試驗，并贈送了大批样品。这种热心为工业生产服务的精神，充份体現出整风以来工商間关系越来越融洽的新气象。

为了展开各地区經常性的互相合作，互相帮助，互相促进，許多地区在会議期間建立了密切的友誼联系，并且訂了合作互助的合同。为了进一步达到技术和劳动相結合，在十一天的会議期內，二百多位代表中間广泛地展开了交友的热潮，特别在会議結束前的几天中，更出現拜师的高峰，工程师、技术員、工人、老师傅之間互相建立了师徒关系，北京市一位青年工程师代表一天中拜了二十几位老师，几位有經驗的老师傅、工程师傾刻之間桃李遍天下，很多技术人員主动地拜工人为师，大部分工人表示要跟技术人員学习提高理論掌握科学的决心。所有这些現象，也是思想大跃进的具体表現。

这次会議也是技术經驗交流大会。为了召开这次专业会議，江苏省紡織工业厅在一年前就組織了有关工厂成立了专业小組，在无錫、常州等地就紗綫漂染上各項工艺技术及試驗方法等，做了长时期的系統性的試驗，并进行了总結。全部煮炼漂白絲光，各类染料性能及应用，快速分析，染色牢度試驗及結合用途的各种色織布染色牢度等級方案等，經驗內容相当丰富，既可以指导生产，同时也是从业人員很好的进修材料。六个現場厂的經驗，更为突出，如在練漂方面，益勤、常州色織厂兴业、新毅等厂，通过滴定掌握了炼液含碱量的变化規律，求出煮炼时間一般以4.5～5小时为适宜，5小时后燒碱消耗趋于平衡，可以不必繼續，既可保証質量，节約人工燃料，同时也提高了設备的利用率；又如常州色織厂經实地試驗証明了漂白液PH值应維持在8.5以上，对保持紗綫强力提高白度都有好处；新建針織厂在絲光方面也总結了不少經驗，正在試驗中的自动加碱液器大家感到兴趣。在染色方面，横林益勤染織厂的阴丹士林小干缸染色操作法，兴业的納夫妥染色操作法，新毅、广利的硫化染料染色經驗，都对目前紗綫漂染質量、节約用料、改进操作起了相当作用。

在双比、双反运动高潮中，江苏省各地紗綫漂染工厂蓬勃地展开了技术革新运动。如很多厂将圓形染鍋改为方槽，增加染紗容量，縮小浴比；无錫緯通厂在普通染鍋上加装了沒头染色装置，减少了色花疵点；无錫新毅布厂加装漏斗式导水器，使煮紗槽中炼液可以对流循环；江阴大成染織厂的絞紗上浆机、兴业的自动洗紗机、以及許多厂的电力扑紗机等，都是使手工半手工操作逐步走上机械化的良好开端。代表們認为只要进一步吸取农具革新的創造精神，敢想敢做，紗綫漂染設备即将迅速改变目前的落后状态，出現一个嶄新的局面。

許多新技术的試驗采用，紗綫漂染方面也在积极进行。如益勤的阴丹士林隐色酸染色法，新建厂使用助剂雷米邦提高煮炼質量，常州的粘胶人造棉紗的染色法和无錫的棉条染色再紡紗法等，都将按具体情况推广。

在現場会議之后，全国各省市代表以两天时間紛紛向大会进行"献宝"——具体的介紹了各地宝貴的經驗，其中重要的有辽宁省营口針織厂經过长期研究試驗总結出来的紗綫产生絲光花疵病的原因和解决措施，使各地感到头痛的問題获得了克服的办法；浙江省的納夫妥染色的几点經驗，高压鍋煮紗的报导，山东省硫化染料染色經驗，上海市的士林染料染紗經驗，广东省的硫化元色紗防脆經驗等，內容都相当丰富精采，可以减少疵病提高質量。

节約用料的經驗，在这次大会上也得到交流，如上海市織布公司介紹了朱兴和漂染厂紗綫文火煮炼节約用煤的办法，每件用煤从1957年的100公斤降为1958年初的50公斤，在直接火开口鍋上頗有推广的价值。上海市还介紹了絲光节約用碱的經驗，每件用碱仅10.7公斤，这項經驗如能迅速全面推广，全国紗綫絲光耗碱量将大为降低，經济价值相当巨大。

設备方面的改进，如上海精美染厂利用旧料花了100多元装成了电力自动染紗机，生产效率可以提高三、四倍，劳动强度减輕，質量还能提高。

北京和上海代表介紹了世界上最新型的各式自动化染紗机和自动化絲光机的机械結构和試用情况，指出了我国紗綫漂染工业走上机械化的道路，只要我們积极努力，紗綫漂染技术和設备水平，一定能在短短期內赶上和超过英国。

最后，全国各地及江苏各区代表一致保証要把会議的精神和决定貫彻到实际生产当中去，今后漂染生产上一定要为提高染色牢度和匀度，保証紗綫强力，大力节約用料，确保安全生产尽一切努力，从提高技术，革新設备，改善劳动組織和劳动条件，全面挖掘潜力，达到既多更好，且省，且安全，使紗綫漂染生产全面实現大跃进。

（上接第38頁）

工作为誰服务"的专題辯論。通过辯論大家才認清了財会工作的目的性是"促进生产发展，为生产服务，为群众服务"的。一切束縛生产力发展，脫离实际的陈規旧制，必須打破。通过辯論，思想也解放了，因而扭轉了縮手縮脚，消极观望的局面，大家干勁十足，使整改工作势如破竹，形成高潮。我們深深体会到，这次規章制的大革命，实际上是思想改造，思想提高的过程。事实証明不論什么工作，只有政治挂帅，方向对头，工作就能跃进，政治和业务是不可分割的統一体。

其次，財会人員破除了迷信，树立为生产服务、为群众服务的观点，逐步学会走群众路綫的工作方法。过去財会人員习慣于按規章制度办事，那怕是影响生产的制度，也不能动，迷信制度只知"法"制"人"，不知"人"制"法"；变成制度的奴隶。这种教条主义的思想方法和工作方法，对思想束縛很牢，在这次整改中。还有部分財会人員，顧虑重重，但整改的实际結果証明，要改革制度必須破除迷信，才能促进工作的大跃进。通过整改，使財会人員进一步認識到要貫彻多、快、好、省，勤儉办企业的方針，单凭財会人員的监督是办不到的，还必須善于依靠群众，相信群众，充分估計群众的积极性，打破"监督至上，控制至上"的观点。

这次整改工作，时間較短，有些問題，不够成熟，还有待今后依靠群众，通过試驗，总結提高。

紗綫漂染質量存在的問題和改进意見（續）

未　迟

（三）

（上接本刊第5期）如前所述，我国現有的紗綫漂染設备，一般都很簡陋，大部分还是手工操作，很少使用机械，对于紗綫漂染生产技术的提高和发展，受到一定程度的阻碍。为了迅速改变紗綫漂染工业的落后面貌，多快好省地完成第二个五年計划內漂染紗綫供应的巨大任务，我們必須在改进工艺和管理的同时，积极进行生产設备的革新工作和采用新設备。

（1）在提高質量、产量、劳动生产率、降低成本、节約用料和改善劳动条件的前提下，根据投資少，收效大的原則，在充份利用尙可发揮能力的原有設备的基础上，紗綫漂染工厂应按具体情况和可能条件，广泛地进行設备和其它方面的改造。

水电热方面：

①安装鍋爐，以蒸汽代替煤炭火直接加热，是配合設备革新的基本措施。在加热方式上，如果不进行彻底的改变，紗綫漂染設备和工艺方面的革新，都会受到很大的限制。事实証明使用蒸汽来煮練、染色和烘干，除了对于提高質量和改善操作条件非常有利以外，还可节約燃料至少在20%左右，投資很快就可收回。

②有些工厂存在的供水不足，水質混浊，硬度太高等等問題；在老厂改造中应針对这些关鍵，进行措施，如开拓水源，安装凈水及軟水設备等来加以解决。

③在有电流供应的地区，应該考虑使用电力傳动。

工艺設备方面：

①为了加强紗綫的去杂效率，迫切地需要改进原有的煮練設备，有条件的工厂应該采用高压煮練鍋，代替开口鍋来煮練紗綫，从有些工厂改用高压煮練鍋煮紗的实踐中証明，煮練效果比开口鍋煮練大大提高，蒸汽燒碱等均可节約。尙无条件采用高压煮練鍋的工厂，虽可暫用开口鍋煮練，但不論圓鍋或长槽，練液应以蒸汽加热，并能上下循环，这样对于煮練質量可比現有方式相应提高。同时还必須安装防护装置，保証安全生产。

②紗綫染色目前大部分还在鉄鍋与爐灶构成的染鍋中进行，由于染鍋口圓底尖，染色时紗絞不易垂悬挺直，鍋身不大，容紗量少，又因直接火加热，温度不易控制，底与面温度相差甚大，所有这些对于产量、質量、用料等都有相当影响；另外部份工厂在圓形陶缸中进行染色，也有一定的缺点，为此目前这些紗綫染色設备必須加以改革。

在老厂改造中，染紗設备以采用长方形染槽較好，染槽可以用鉄、木、陶、磁或混凝土制成，底部装蒸汽管加热，紗絞套于竿上，浸入槽內液中，仍用人工翻动，进行染色。此种設备，构造簡单，費用低廉，不需动力，但質量、产量、劳动生产率比染鍋染色提高一步。

硫化染料在紗綫染色中使用最广，士林色紗也占一定的比重，为了适应这些染料的特性，应該将全部紗綫浸入液下染色，如此可以减少染疵提高牢度。而在士林染料染色时，还可以节約保險粉的用量。最簡单可行的办法，即是以弓形弯竿代替直竿悬紗，使紗綫可以全部浸入液內，不与空气相接触。此項办法在許多地区（如广东，山东等）都已广泛采用，获得較好的效果。江苏省无錫市汇通及兴业等染織厂已經試制成功，利用脚踩踏板可使紗綫在液中升降的絞紗沒头染色装置，为絞紗液下染色进一步創造了良好条件，是一項改进現有染色設备簡单可行的革新措施。

在生产大跃进高潮中，上海精美染厂利用旧料仅100元試制成功了自动染紗机一种，此机构造簡单，紗絞套在木条制成的滚筒上，滚筒用电力轉动，紗綫垂悬浸入染液染色，每隔30秒鐘能自动换向，經使用証明，应用此机染紗比手工在圓缸中染紗能提高質量，减少色差色花，增加染色均匀度，增加产量2—3倍，减少劳动强度和降低成本。这是漂染厂从手工染紗走向机械染紗一項重要的創举，具有全面推广的价值。

③現在紗綫漂染工厂脫水工作，一般还以手工在撬馬上絞干为多，由于含液率不易均匀一致，同时含液率比机械脫水者高，对質量与用料都有影响，而且劳动强度也大，还有在染色人造棉紗的工厂，更不能用人工强力挤絞，所以普遍地利用甩水机代人工脫水，是老厂改造的基本措施。

④紗綫絲光机的素質，除少数外，一般較差，对于絲光質量和节約用碱都有相当影响，此項設备虽尙可繼續利用，但必須根据具体条件进行檢修和改造。燒碱是絲光紗的主要原料，用后应加以回收，熬濃再用，因此燒碱回收設备是紗綫絲光降低成本的关鍵措

施。为了保証回收碱的質量，同时必須考虑苛化和杂質沉淀設备，应該强調指出，苛化与沉淀是燒碱回收不可分割的部分，不应加以忽視和省略。

⑤漂白、水洗、酸洗等設备，同样要結合具体情况采用淋酸淋漂等設备，从手工操作过渡到使用机械和半机械来操作。目前洗紗大部分还用手工进行，耗水多而效率不高，时常有水洗不净紗綫变質等等缺点，現在有些地区，已經創造了簡单的电力洗紗机，設备費仅二、三百元，而每台每天可洗100小包左右，仅需工人1—2名，效果很好，劳动强度比手工大为降低，值得全国普遍采用。

⑥有条件的工厂可以考虑采用烘紗机代替烘房来烘干紗綫，防止烘房中烘干时色紗发脆，白紗泛黃的缺点，此机国內已有供应，效率很高。如青島染織厂每8小时能烘紗400小包，而耗煤每包仅0.75公斤，比直接火烘房每包1公斤以上节省得多。

⑦手工浆紗改用簡单机械代替。如江阴县大成染織厂利用旧料做出了絞紗上浆机，經初步試用，吸浆透而均匀，效果良好。此外上浆后的手工拍紗工作，亦可以用机械代替人工操作，江苏省內有几种电动拍紗机試制成功，都可推广应用。

綜上所述，目前紗綫漂染設备，从手工操作迅速地轉到机械和半机械和必要的手工劳动相結合的操作，条件完全具备。所有已經創造出来的設备，除少数外，大部份是以木制为主的鉄木混合結构，不但适用于老厂的生产条件，而且对于新建的紗綫漂染工厂，特别是小型工厂，也可采用。

（2）为了进一步提高技术，迎头赶上世界先进水平，除对現有設备进行革新改造以外，同时，还应积极进行現代化紗綫漂染設备的研究、定型、設計、制造一系列的工作，在新建工厂和現有老厂中按照具体情况加以采用。

現代化紗綫漂染設备，种类很多，按照紗綫进行漂染时的形态，基本上可以划分为筒紗漂染設备和絞紗漂染設备两个大类。

①筒紗漂染設备，是紗綫漂染設备中新穎的設备，世界各国近来采用日趋广泛，发展迅速，筒紗漂染方式，自原紗絡成松筒以后，即在密閉器中連續进行煮練、漂白、染色及染色后各項处理，其次經脫水、烘干后，再从松筒絡成錘筒，进行整經或它用。由于漂染工序先后在同一器內进行，不需經常搬动：筒紗体积比絞紗小，浴比不大，容器密閉，而且温度时間压力都用仪器控制，因此水、电、汽、染化料和人工等都比絞紗漂染节約，操作方便，成本可以比絞紗漂染便宜65%左右，經济价值很大。

筒紗漂染設备，单位产量較大，以苏联$ПK_1$筒紗染色机为例，每台染机一次可容紗145公斤，每小时平均可染硫化色紗50—60公斤，士林色紗70—80公斤，ПK6为ПK1的6倍，产量更大，对于生产大量色紗的工厂，极为相宜。

除筒紗外，同时还有經軸紗染色設备，与筒紗漂染方法原則完全相同，有些設备設計規格上两者可以通用。

經軸紗染色，因为比筒紗可以省却染色脫水后一道烘干工序及若干絡筒手續，加工成本比筒紗漂染更为低廉，与絞紗比較，可节約加工費74%左右，在某些場合下，頗有采用的价值。

以上两种設备，在大型色織厂及色紗供应厂极宜采用。

筒紗染色虽有許多优点，但也存在一些缺点和使用上某些限制。筒紗漂染上操作技术条件比較严格，染化料和水質要求也高，在技术上控制不当，容易产生染色不匀，色差色花，斑渍染疵及两头发粘等等缺点。同时由于筒紗漂染設备产量較大，染色品种不宜变换太多，对于产量少和紗支品种顏色变化多的工厂、并不适当。因此絞紗漂染方式，同样保持相当的地位，新穎設备层出不穷，和筒紗漂染設备正在各展所长。

②現代化絞紗染色設备，种类很多，可分为悬挂或回轉式两类。

悬挂式絞紗染色机：基本上是从长方形染紗槽改进的，染色时，紗絞套在挂紗竿上，将許多挂滿絞紗之竿，装入染紗框中，然后浸入液槽，在密閉状态下进行染色。染液用螺旋桨絞动，可以定时反順換向，由于在密閉状态下进行染色，浴比不大，容紗量多（选用适当助剂可以更多）染液不断循环，染色中不需人工翻紗，質量、产量都比手工絞紗染色大为提高。

回轉式絞紗染色机：染色时，絞紗套于軸上，能循正反两向轉动定时自动換向，絞紗下部巡回浸在液中染色，近来还有封閉型噴液式回轉染紗机发明如苏联KM5之式染色时，从套絞軸上噴射染液，均匀淋洒紗絞之中，进行染色。由于染色浴比較小，温度时間，回轉方向均由科学仪表控制，因此产品色泽均匀，質量能保持一致，除士林染料保險粉消耗量較多外，原材料人工等均較旧法节約，劳动生产率增加5倍左右，优点頗多，对于直接染料納夫妥染料，染紗更为适宜。

配合以上絞紗染色，煮練可采用高压煮練鍋，一般以臥式者比較相宜，酸洗、水洗可以采用回轉式中和机械效果良好，絞紗烘干机更有多样形式，可以根据具体情况来选用，回轉式絲光机国內已有采用，由于产量高和管理方便，目前还有广泛推广的价值。

根据我国具体情况，一般漂染工厂产量不大，花色变化頻繁，絲光紗又占相当比重，人造棉紗已在开始采用，因此采用絞紗漂染設备要比筒子紗漂染色設备相宜。

山西省紡織工业1958年基本建設工作安排

山西省工业厅紡織工业管理局

編者按： 在中央工业与地方工业同时并举的方針下，今年全国很多省、市紡織工业基本建設任务很大，如何更好地貫彻社会主义建設总路綫的精神，加快建厂进度，这是当前的一个重要問題。在这方面山西省的干勁很足，現在把他們的工作計划介紹如后，供各地参考。

1958年山西省紡織工业的基本建設任务是十分艰巨的，除了年初計划安排的太原棉紡織厂、毛織厂、新絳紡織厂三个单位外，在基本建設大跃进的基础上，又增加了七个新建項目，即：榆次紡紗厂、介休紡織厂、太原紡織厂織布車間、忻县紡織厂、高平蝶絲厂、沁水蝶絲厂、大同麻袋厂。其中高平和沁水的蝶絲厂各由国家投資10万元，不足之数，由县自籌补足；大同麻袋厂投資全部由市自籌。

我們面临的情况是：建筑材料和設备供应都很紧張，技术力量相当薄弱，而进度要求又不容許推后，因此，我們必須鼓足干勁，多快好省地完成今年的基建任务。

（一）速度安排

榆次紡紗厂：5月10日开工，8月15日以前結頂，并开始安装，与土建交叉进行，10月底安装完毕，11月試車，12月投入生产。

介休紡織厂：5月15日开工，9月15日以前結頂，11月安装完毕，12月試車，明年1月份投入生产。

太原紡織厂織布車間：5月2日开工，8月15日前結頂，安装与土建交叉进行，10月底将已訂到的布机1,600台安装完毕，11月試車，12月投入生产。以后訂到的布机，从运到厂之日算起，两个月以內安装完毕，第三个月試車，逐步投入生产。

印染車間机器設备，根据交貨期限，9月底以前全部安装完毕，10月試車，12月投入生产。

忻县紡織厂：7月1日以前开工，国庆节前結頂，安装与土建交叉进行，11月底安装完毕，12月試車，明年1月投入生产。

长治区两个蝶絲厂：要求7月1日以前开工，爭取10月初运到設备开始安装，至迟11月底以前安装完毕，12月份試車。如果机器可以提前交貨，进度还应該提前。

新絳紡織厂和太原毛織厂的投資額均应按計划进度，今年全部完成。

大同麻袋厂的进度，由大同市自行安排，但今年必須全部完成。

我們一切工作，都应圍繞上述进度，保証按期完成任务，总的要求是进度越快越好，投資越少越好，同时要保証質量。

（二）应注意的几个問題

为了在工程进度上跃进再跃进，我們必須树立珍惜时間的观念。时时刻刻要計算土建进程和安装試車准备的时間，必須按項目每十天做出施工进度計划，严格檢查，特别是主厂房完成情况，要放在首要地位。与此同时，并做好現場統計記录工作，經常分析工程中存在的問題，做到心中有数。

为了保証工程进度的如期实現，还必須搞好甲乙双方的协作及有关方面的协作，因此，应成立甲乙双方現場联合管理机构，及时研究解决問題。甲乙双方均应在共同保証国家基本建設任务胜利完成的目标下，相互协作，相互配合。

此外，要抓紧做好施工組織設計工作，已訂出施工組織設計的，应更加健全，未訂出的应赶快制訂，以便系統地按計划掌握。

有計划有組織地早日安排安装准备工作和生产准备工作，也是一項重要任务，特别是要为土建与安装交叉进行，創造良好条件。

在材料供应方面，今年材料不足，因此必須先保証主厂房的工程用料，加强用料分析，避免大材小用，优材劣用。更积极的办法是：除了大力从各方面設法寻找采購外，还必須多方面設法节省材料，发动全体职工，树立节約材料的观念。在供应方法上，为了便于統籌調配供应，应按旬分期分批做出用料計划。

在設备方面，主要机器設备能否全部得到供应，决定于土建工程进度的快慢，因此我們必須尽快地完成土建工程，以爭得国家对我們全部机器的供应。附属設备应进行分类排队，經常不断地檢点交貨問題。在运輸方面也要及早制訂計划，要分类排队，計算好行程，組織地方力量运輸。

关于工程質量問題，多快好省是一个整体，因此必須要弄清快和好的关系，旣要快，又要好，还要省。好并不意味着需要多花錢，也不是說处处要标准化、机械化、現代化。我們必須加强对工程質量的监督檢查与驗收，特别注意隐蔽工程与基础性工程，防止返工与事故的发生。因为返工必然影响进度，就不能达到“快”。檢查人員也必須熟悉业务，懂得图紙要求，并要以边学边做的方法，熟悉操作規程，同时要有高度的責任心，在檢查驗收中善于和工地人員协商

解决問題。

此外，要做好对乙方器材收付及財务結算工作，做到事事清楚，件件准确，为将来做决算打好基础。

在組織領导方面，因新建单位一切都未上軌道，人員来自各方，有的业务不熟悉，人和人之間也互不了解，加工任务大，要求严。根据这一特点，我們必須以整风为綱，开展工作，因为整风搞不好，工作就缺乏动力，缺乏生气，大家的社会主义热情就不能巩固。

（三）关于生活福利建筑幅度問題

目前我們只能按要求最迫切的問題来解决。以后投入生产，可在发展生产的基础上，同时照顧到工农关系，逐步解决。

宿舍問題，榆次厂按总人数的30%考虑解决，其中家属宿舍再以25%的比例解决。如果能从晋华厂撥到宿舍楼房时，应根据撥到的面积，相应的减少建筑。

介休厂按总人数的25%考虑解决，其中家属宿舍再以20%的比例解决。建筑方法上可和施工单位建筑的工人工棚結合在一起建筑。如果买宿舍，可在这个幅度的投資以內（包括修繕費），經当地政府同意，在不違反政策的原則下进行購买。在占用面积上，每人以建筑面积4m²計算，单方造价不得超过24～25元。

食堂兼大会議室，介休厂建1,000m²，榆次厂建700m²，和施工单位的临时食堂結合进行。除了施工单位补助一部分投資外，我們的凈投資每平方不超过24元；不能結合进行的单位不超过28元。

哺乳室榆次厂建150m²，介休厂建200m²，造价每平方米不超过25元。

医疗室介休厂建200m²，榆次厂建150m²，造价均不超过25元。澡塘、理发室今年暫不考虑。

以上非生产性建筑在每平方米不超过25元的范圍內，可以相互調剂解决。

忻县厂和两个繅絲厂生活福利建筑，原則上一律不考虑。

太原紡織厂的食堂，应一次建成簡易的建筑，不要設計成标准仍是很高、而只是分期建筑。澡塘考虑改磚木結构。

（下略）

雜談　从"建厂速度"談起

·羊　子·

过去，新建一个8—10万錠的紡織厂，从土建施工到試車生产，少說也要一年多的时間，这似乎已是常規。但是在全面大跃进的形势下，由于思想得到解放，常規打破了，情况也有了变化，再不是按老規矩踏步子了。山西省今年新建厂的規划告訴我們：建厂所需的时間不仅可以縮短，而且可以大大縮短。以榆次（5万单紗厂）、介休（5万全能厂）两个新建厂为例，两个厂都是在5月間先后开始动工的，而按照他們的規划，将分别于今年12月份和明年元旦正式投入生产。也就是說，建厂的全部时間，只要七个多月，比过去縮短了一半左右。这样的建厂速度，应当說是相当快的。

上述的要求能不能实現呢？从他們那种苦干、实干的精神和保証計划实現的措施来看，誰也不会怀疑。假如材料和設备能够按照規定的时間供应，这个速度完全可能实現，甚至还可能提前实現。

一般地說，无論干什么事，經驗多、条件好，做起来就会快，也就能快。建厂当然也不例外。但如果說有經驗、有条件就能快；相反，如果沒有經驗、条件差就快不了，这种"唯条件論"其实也是一种迷信。山西省在第一个五年計划期間，并沒有大規模地建設过紡織厂，因此，他們的建厂經驗的确比較少些，而技术力量也确实差些，今年一下子就要建几个厂，对他們来講，毫无疑問是有一定困难的。如果按照"唯条件論"者的推断，山西省的建厂速度必然要比其他有基础的地区慢得多。但事实却不然，从目前情况看来，他們并不比其他地区慢。这为什么呢？原因很簡单，因为他們沒有受什么"框框"的束縛，能够大胆地想，大胆地干。他們不是等待条件，而是积极地創造条件。因此，他們的跃进勁头也就显得特别足。目前，在山西省各个工地上都提出了响亮的行动口号，互相竞賽，力爭上游。例如太原工地提出了"苦干一百天，保証机器进車間"的口号。介休工地由于开工比榆次晚了一些，全体职工就提出了"赶榆次，盖榆次"！榆次听到这个消息之后，更不甘示弱，最近在"六月紅"的基础上，又訂立了"苦干四十天"的規划。这些，都充分表現了他們共产主义的高尙风格。今年，三个工地在施工中普遍感到鋼筋不足，为了爭取时間，他們积极想办法克服困难，經过算大帳、反复研究，已决定将大梁以上的鋼筋混凝土結构改为木結构。山西省工业厅紡管局刘局长說："我們有困难，但可以解决"，"今年要做出个样子来！"山西省今年的新建厂工作，在省領导的重視和支持下，有各有关单位的密切配合，再加上他們这样的干勁，一定能够做出个样子来的。

当然，在社会主义的建設中，多快好省四个方面都不可偏廢。要赶进度，也要保証工程質量和力求降低工程成本，但是如何高速度的发展紡織工业，这是摆在我們面前最重要的問題。这就要求我們彻底解放思想，加快建厂速度，为实現总路綫大干一場！

在咸阳工地上

·易水·

在咸阳城西北不远的地方，西北国棉一厂和二厂中間，那就是西北国棉七厂的建筑工地。这个工地从五月份开始，主厂房、仓庫和宿舍都已动工，在这里施工的是西北紡管局工程公司的队伍。

技术革新，方兴未艾

当你走进咸阳工地的大門之后，馬上就被滿貼在墙壁上的决心書、挑战書和振奋人心的口号标語所吸引，这一切，使人一看就知道，这里的技术革新运动正在搞得热火朝天。6月20日那天，我特地訪問了这个工地的負責同志——王書記。他告訴我說：咸阳工地在6月11日召开了技术革新誓师大会，在会上一方面介紹了革新的經驗，另外将革新的工具等开了个实物展覽会，群众情緒很高。会后，根据生产关鍵，工地分四批公布了上百个課題，发动群众鳴放、辯論，提合理化建議；以后又采取大家提問題，大家想办法的方式，对生产中存在的問題展开討論。最近，在工地上已出現了“人人献計，个个亮宝”的革新高潮。仅6月8日至12日的五天当中，职工提出的合理化建議就有1,177件，比以前五个月的数字还要多。王書記說：这些建議已經采納了近200件，預計可为国家节約資金47,100多元。他說：在这些建議中有的是改进工具的，有的是节約用料的，还有的是改进施工方法的。群众的智慧，眞是“賽魯班”、“賽諸葛”。譬如屋面保温层麦草泥粉刷如何改进一下才好，这是从建西北国棉三厂以来一直沒有解决的問題，最近，瓦工馬庆良試驗成功了一种象牛毛毡一样可以卷起来的預制麦草泥，对节約劳动力、簡化操作作用很大。还有的建議将架子車改为活动底板，不仅效率提高，而且减輕了劳动强度。許多事实告訴人們，只要政治挂帅，思想解放，群众无穷无尽的力量就会显示出来。开始时，一談到技术革新，一部分工人的自卑感就来了，說什么“学武容易学文难”，把技术革新看得高不可攀，神秘莫測。眞是这样嗎？不！事实說明，这种想法和說法实在是站不住脚的！当前，敢想、敢說、敢創造、敢于在技术上破除迷信，打破常規，已經成为这个工地全体职工大鬧技术革新运动的一个鮮明特色。

工长周岳皋，年輕智謀多

在咸阳工地上，工长周岳皋（共青团員）眞是好样的。王書記說：在技术革新运动中，这个敢想、敢說的小伙子，积极开动脑筋、找窍門，提出了不少合理化建議。他建議以稻草代青麻做柏油麻絲，經过一个多月的試驗，已初步获得成功（按：如何更好地加以处理，正进一步研究措施）。論价錢，青麻一斤要1元多，而稻草每斤只要5分錢，相差20倍之多，預計采用这項建議，在今后工程中可节約2万元。另外，他还提出把地平伸縮縫嵌柏油沙改为嵌飞利黃沙，节約价值也不在少数。

今年，在西安市团委提出节約黃金活动时，周岳皋首先响应，他提出了在今年提合理化建議50条、节約黃金200两的保証書。当时曾有人認为这是空喊，而到如今，时間不过才过了一半，但根据他提出并已被采納的几条建議算算帳，节約黃金200两的指标已基本实現了。在技术革新的誓师大会上，他又提出把今年节約黃金的数字提高到400两，并努力爭取达到600两。周岳皋在工地上已成为全体职工学习的榜样。共青团支部向全体团員和青年发出战斗号召：“学习周岳皋，超过周岳皋！”

加工場，干勁大 出材率，超南京

在咸阳工地上，职工們想出了許多寻找代用材料及合理利用材料的办法，这里就来介紹一下加工場最近創造的优异成績。

通过学习南通勤儉办企业及推行庆华工具厂“两参一改”的經驗后，又学习了总路綫，加工場职工干勁更大了。当听到南京木材加工場出材率超过定額达到106%的消息后，木材車間的职工就提出“人家能做到，我們也能做到”。于是，就提出了“学南京，超英国”的口号。經过不断地琢磨、摸索，从5月21日至6月3日苦战12天，試驗七次，終于創造了杉元木出材率108.31%的新記录，不仅超过英国（91%），也超过了全国出材率最高的南京，提前实現了“学南京，超英国”的保証。据了解，他們采取的主要措施是先算后鋸，而不是鋸了再算。从选料、配断料到下鋸，均研究出措施，按原木断面設計，計划下料，装修、糙場混合下鋸，合理堺楞等等。

他們对这样的成績并不滿足，在此基础上又提出“苦战半月，合理化建議30条，全面地改变木材車間的生产面貌，以新的生产成績向党的生日献礼！”的口号。

水泥鋼鉄，自己生产 加快速度，力爭上游

在咸阳工地上，最近陆續出現了一些新的設备，它們既不是加工木材的，也不是加工鋼筋的，更不是預制构件的，而是要自己动手生产目前建筑工程上急需的材料——高标号水泥。工地的同志領着我們，从加工場一直往里走，你会看

（下轉第16頁）

关于紡織工业地区分布的几点意見

李运棠

合理的工业企业的分布，能够調动一切积极因素，促进各方面的积极性，减少不必要的人力、物力的浪費，从而使国民經济能够以更高的速度发展，使我国在工业主要产品产量方面，能够在15年或者更短的时間內超过英国，并早日建設成为一个具有現代工业、現代农业和現代科学文化的偉大的社会主义国家。

目前，全国各地在整风运动与党的建設社会主义总路綫的推动下，在工农业大跃进的同时，紛紛要求建設大量的紡織厂，各地都希望本地区能多搞一点，多发展一点，这里充分反映了地方办工业的巨大积极性。但是，高速度的发展紡織工业，需要与整个国民經济的跃进相适应，也就是說：紡織工业的发展要与农业、紡織机械、动力以及其他重工业的发展有一定的比例关系。因此，就要求我們根据党的建設社会主义总路綫的精神，拿起綜合平衡的武器，認眞地把全国第二个五年計划的巨大的紡織工业建設規模与各地的积极性、条件密切的結合起来，并加以妥善的安排，来促进全国紡織工业高速度的发展。从这一点出发；研究合理的安排第二个五年計划中紡織工业的地区分布問題，就有着特别重大的政治与經济意义。对第二个五年計划中紡織厂的合理分布問題我的意見認为应該根据以下几个原則：

（一）根据党的社会主义建設总路綫，調动一切积极因素、充分发揮各地区的积极性和从6亿人口出发、統筹兼顧、适当安排的精神，今后建設的紡織厂，应以靠近原料产地为主，适当地照顧現有集中的紡織工业基地与有需要地区的发展。理由是：

首先，为了繼續使我国紡織工业广大原料产区，特别是內地的落后地区有更多、更快的发展，减少不必要的运輸上的浪費，并进一步促进原料的增产，今后建設的紡織厂必須靠近原料产地。但是，目前我国現有紡織工业分布还不平衡，过多的集中在非原料产地和原料不足的区地。为此，我們在規划原料产地建設紡織厂时，必須注意非原料产地与原料不足地区的要求，也就是說必須保持現在应有的协作关系，防止产生新的內部矛盾。

其次，某些紡織品地方性比較大，品种花色随着气候、风俗习慣、宗教信仰、生活水平而有着显著的变化。同时非原料产区和原料不足地区还存在着一定数量的单独織布厂、手工业織布及各种針織厂，所以只要当地需要，在中央統一平衡下，在非原料产区和原料不足地区建設一点紡織厂，也是应該的。

第三，过去我国紡織工业絕大部分集中在沿海城市。根据中央关于大型企业与中小型企业同时并举的方針与供产銷平衡的要求，对十分集中而本地又是原料不足的大城市，就不宜过多的发展紡織工业。但是，对这些地区，还应該①由于这些地区技术力量大，可支援內地建設。为了相互支援，共同跃进，这些地区的紡織工业就可以維持現状和稍有提高；②这些地区通过技术改造和扩建，可增加生产能力，投資少、收效快；③这些地区技术高、可生产高档品滿足出口与全国需要；④这些地区原有基础大，地方积累就大。所以在中央統一平衡下，适当的調整現有的花色品种，在紡織厂較集中的又缺乏原料的地区，可以适当的进行扩建与改建。

所以，今后建設紡織厂应以靠近原料产地为主，适当照顧現有紡織工业和市場、地区的发展。也就是說絕对强調根据当地原料数量建設紡織厂是不对的，同时强調根据需要与現有基地的发展来安排紡織厂建設，也是片面的。

（二）紡織工业的建設，必須无条件地堅决地貫彻中央的大型企业与中小型企业同时并举的方針。也就是說今后建設紡織厂要改变第一个五年中多建大厂的做法，而应多搞中小型厂，讓紡織工业在全国遍地开花，星罗棋布。这样做法，必然会形成各級办工业；全党办工业，从而充分发揮群众的积极性与創造性，使紡織工业随着工农业的跃进而高速度的发展。

但是，在貫彻大型企业与中小型企业同时并举的方針时，决不能机械的理解，認为可以不考虑建厂条件好坏，而使紡織工业各行各业都必須在全国各地星罗棋布。这一方針的貫彻必須考虑原料、銷路及其他建厂条件，脫离这一点就不能符合党的多、快、好、省的原則。

（三）紡織厂的分布，必須能促进一切可紡纖維的利用。目前各地已发現大量的可紡纖維，例如可以与棉混紡織布和做麻袋的纖維有棉干皮、胡麻、苧麻、野生麻类、野生树皮及各种草类等；可紡制多种毛紡織品的山羊絨、山羊毛、兎毛、牦牛毛、黃牛毛、猪絨与野生纖維等纖維；可以缫絲的有麻蓖茧；用甘蔗渣、馬尾根等可制造人造纖維等。为了促进这些可紡纖維的利用，在安排第二个五年紡織工业地区

分布时，就必須采取那里有可紡纖維，就在那里建厂的办法。

（四）为了調动一切积极因素，今后必須要以更高更快的速度发展少数民族地区与經济較落后地区的經济。因此在安排紡織厂地区分布时，只要建厂条件具备，就必須优先的照顧这些地区。任何忽視少数民族地区与經济比較落后地区的积极性与建設力量都是錯誤的。但是，不根据具体建厂条件，盲目的照顧也是不妥当的。

（五）紡織厂建設必須考虑輕重工业配合：在第一个五年計划中，我国建設了很多工业基地，并集中了很多重工业企业。第二个五年还会出現一定数量的产量大、技术高、能解决国民經济中有决定意义的大型重工业企业，例如大型鋼鉄厂与大型煤矿。这就提出輕重工业配合的可能性和必要性的問題。首先，紡織厂女工一般占70%左右，重工业企业工人几乎全部是男工。輕重工业配合后，可解决輕重工业工人的婚姻問題，这是符合工人阶級切身利益的。其次輕重工业配合后，可节約附属設备（例如修机、一次变电、鉄路专用綫等）与城市公用事业的投資，也是符合多、快、好、省的原則的。

（六）其他建設条件：

（1）建設紡織厂应充份利用原有的中小城市。这样做可以减少紡織厂生活福利附属設备、服务性行业及城市建設的投資。据第一个五年計划期間統計，城市每增加一个居民，国家对宿舍和城市建設方面的投資就要增加500—800元。如棉紡織厂不建宿舍，投資即可节省7%左右。

（2）紡織厂必須靠近动力資源。紡織厂特点之一用电、用汽大。据初步匡算，紡織厂用煤的运輸量是几倍的超过原料与成品的运輸量。为此，紡織厂靠近动力資源有其很大的經济价值。同时紡織厂必須随时注意利用廉价的水电和第一个五年已上馬的热电站。

业　　别	煤运輸量与原料成品运輸量之比（倍）
棉紡織染厂	2
精毛紡織染厂	1.9（包括洗毛厂）
苧麻紡織染厂	4.3（包括脱胶厂）
家蚕絲厂	5.5
家蚕織綢染厂	3.5

（3）根据投資少、收效快原則，在有空厂房地区进行扩建改造。同时并可結合技术改造，提高紡織厂单位面积产量。例如棉紡厂采用全金属針布、工作罗拉、双区盖板高速梳棉机、綜合式大牵伸細紗机、改装槽筒絡筒机等新技术，单位面积产量可提高20%左右。

（4）加强一般性的厂址选擇工作，保証紡織厂正常生产与不断的降低建設投資。例如紡織厂要有足够的水源，厂址也要有比較好的工程地質条件与靠近当地建筑材料資源。

以上是第二个五年計划中紡織厂合理分布的一些基本原則，在具体規划时我認为还必須注意如下各个行业特点：

关于棉紡織工业：目前我国棉紡織工业分布的基本情况是：經过第一个五年計划棉紡織厂的建設，使棉紡織厂进一步接近原料产地和市場需要。但是，由于解放前旧中国棉紡織工业过多地集中在沿海地区，因而目前部份地区还存在着原料不足和产品往外調运的不合理現象。同时各地区間的紡、織、染还不十分平衡，特别是織布能力大于紡紗。为此，第二个五年計划中棉紡織厂地区分布除貫彻上述原則外，还必須考虑：

①有原料（棉花、人造棉及其他纖維）和有需要的地区，可以最快速度发展。有原料，但本地紡織厂已能滿足本地需要的地区，只要保証目前非原料区与原料不足地区紡織厂用原料与照顧今后少数民族地区与經济較落后地区紡織厂用原料需要，可根据原料建設紡織厂。当地沒有原料、但有需要，目前还沒有紡織厂的地区可适当照顧。当地原料不足、但紡織厂生产还不能滿足本地需要的地区，基本不建或少建紡織厂。当地原料不足，紡織厂产品已超过本地需要，基本上不建紡織厂。但是利用空厂房与技术改造增加生产能力的办法，还可以采用。

②在当地需要的情况下，使紡、織、染逐步得到平衡。也就是說在发展織布能力时必須考虑当地棉紗产量与織布（包括全能厂、单独織布与手工业織布）、針織及其他用紗間的平衡。也就是說在发展印染能力时，必須考虑坯布产量与色織布、白布銷售及其他用坯布間的平衡。

③利用空厂房扩建紡錠。

④現有棉紡厂采用金属針布、双区盖板、工作罗拉高速梳棉机、綜合式大牵伸細紗机、槽筒式絡筒机等新技术后，单位面积产量可提高20%左右。

⑤針織品地方性大，基本上可根据需要建設針織厂，但必須照顧到目前全国能力的充分合理利用。

⑥帘子布不便运輸，帘子布厂要靠近橡胶厂。

关于毛紡織工业：目前毛紡織工业82%集中在非原料产地的沿海城市。主要产毛区的比重只占2%。目前我国羊毛質量較差，供紡織用羊毛只有17%。进口原料仍占很大比重；毛紡織品出口比重还占70%。在第二个五年計划中，对毛紡織工业地区分布还必及考虑：

①根据原料（国产羊毛、进口外毛、化学纖維及

（下轉第10頁）

大胆相信、依靠群众、搞好社会主义企业

——郑州国棉三厂推行工人参加管理的經驗

田 玉 明

根据庆华工具厂“两参一改”的經驗，我們于5月7日采用由点到面的方法，普遍推行了工人参加管理的經驗，目前已有98%以上的工人分担了具体管理項目。工人参加管理不仅进一步轉变了領导作风，改进了企业管理，同时也改变了企业內部人与人的关系，激发了工人的生产积极性和主人翁的責任感，在生产和管理上出現了一片崭新的气象。我們的具体作法是：

全面务虛，提高認識

工人参加管理，虽然庆华工具厂已經創造了良好的經驗，但在紡織工业如何运用，还是一个新問題。对这一經驗能否推行，开始时認識是不够一致的。因此，批判錯誤思想，树立正确認識，就成为能否順利推行工人参加管理的重要一环。开始，在某些干部中，認为工人文化低，沒管过，管不好，怕搞乱了影响生产；也有的認为工人参加管理，头緒多，不好管，增加麻煩，更沒时間深入了；也有的說：庆华工具厂的經驗是好的。但人家是重工业，我們是紡織工业，情况不同，他們的經驗在我們厂不一定适用，不相信群众能够参加管理，怀疑工人参加管理的优越性。在部分工人中，存在着：“三怕”、“二无”、“一不懂”、“一埋怨”等糊涂認識。怕麻煩、怕管不了、怕得罪人；无时間、无文化；不懂业务；埋怨是貼大字报的后果。如有的工人說：“工人参加管理多麻煩呀！干脆还讓干部管吧！我情願放弃主人翁的权利”；“过去有人对副工长說的还不听哩，我說更不行了，管不好凈得罪人”；“我剛摘掉文盲帽子，那能管了这玩艺！”个别工人埋怨說：如“过去写大字报时，我就說讓你們考虑考虑，可是你們整天說領导上官僚，現在可不官僚啦吧，他們参加劳动（干部），讓工人参加管理，叫我們尝尝啥滋味”！針对上述思想情况，我們首先組織全体干部認眞学习了庆华工具厂的經驗和人民日报社論，提高思想認識。并在細紗、筒拈两車間选擇了四个工区，进行重点試驗。試驗結果証明，工人不仅能够管理，而且管得很好。通过介紹重点小組的經驗，使低估群众智慧的右傾保守思想，受到了实际的批判，解除了部分干部对工人参加管理的怀疑。在工人中，通过“为什么要工人参加管理？有沒有时間参加管理？能不能管理好？我們应該以什么态度对待工人参加管理？”等問題的辯論，消除了工人中存在的自卑感和糊涂認識，認識到工人参加管理是党对工人的最大信任和最大光荣，是工人当家作主的具体表現。許多工人紛紛表示积极参加管理，要克服一切困难，把生产管理好。由于解除了干部和工人的思想顧虑，提高了思想認識，給工人参加管理打下了思想基础，保証了这一經驗的順利推行。

破除迷信，改革陈規

建立适应民主管理的組織形式，是推行工人参加管理的首要关鍵。紡織厂原来基层組織——工区的划分，与推行工人参加管理是有矛盾的。因为：①工区是在不同的工种中根据副工长的修机和管理能力划定的，人数多少悬殊很大，布机每工区只7人，而槽筒每工区則有80人。如不打乱工区，重新划定小組，就很难作到事事有人管，人人有事干。②工区实行的副工长制，事实上还是一长制的残余，副工长是工区的全权領导者，工人純属于被領导地位，不符合民主管理的原則。③推行工人参加管理以后，所有管理工作都分配給工人担当起来，副工长除修机以外，别无事作，副工长的工作也必須重新安排。上述表明，要想推行工人参加管理，必須改变原来的組織形式和彻底廢除副工长制。但对这一問題的認識开始是不够一致的，有的認为这是苏联的先进經驗，是全国紡織工业一致实行的。有的說：“副工长是經过多年培养的，工作上还不断出問題，如果讓工人自己管自己，一定出乱子。”他們顧虑这样作，就会打乱正常的管理秩序，搞乱生产。因此，主張采用改良主义的办法，在不改变工区的情况下，将副工长的工作分一部分交給工人去作，而实質上使工人参加管理处于有名无实。我們根据先“务虛”，后“务实”的原則，自上而下地展开了辯論，通过辯論，批判了教条主义和經驗主义，解放了思想，統一了認識。在此基础上，根据有利于民主管理的原則，打乱了工区，重新划定小組，小組长由群众民主选举产生，取消副工长，設立修机工。多余副工长轉保全或其他工种。这样既便于群众

参加管理，又能节省人員。

明确任务，人手一职

組織形式确定以后，工人管理些什么？如何管理？就成了急待解决的問題。为了解决这一問題，我們根据在不增加工人劳动强度的条件下，把工人能够管理的工作，大胆交給了工人去管。首先发动工人进行群众性的工作排队，明确每个小組的任务和职責范圍，在排队的基础上，按照个人的特长和条件，采用自报公議的办法，进行分管。文化較高，能力較强的工人，担任較复杂的管理工作。如产量計划、質量檢查等。文化較低，身体不好或家庭小孩多、負担較重的工人，分担較輕的管理，項目如安全教育、紀律檢查等，或者与别人同担一职，由于各車間工作簡繁不等，分管項目也多少不一。一般是在“七大員”和“十二大員”之間。計有：生产計划員、劳动組織員、工具材料員、安全教育員、清洁卫生員、質量檢查員、技术革新員等。在分工时，我們注意了防止分工过細和空白点，人少事多者一人可以兼管两职，人多事少者几人担任一职，明确其中一人为主。这样就基本作到了事事有人管，人人有事干。

为了便于小組活动，发揮小組的单独作战能力。小組的成員太多太少都是不够适宜的。我們根据各工种的不同情况，一般由15至30人組成。每个小組选出正副組长一人。为了加强小組的領导，小組长除必須具备有一定的工作能力，群众关系好，政治覚悟較高等条件外，而本身还必須担任活动面較广、并有一定机动性的工种，以便能够时刻掌握小組全面情况，更好地領导小組活动。根据上述要求和紡織工业各工种的特点，一般选擇了落紗工、預备工、修机工等担任組长。如有其他工种被选为組长者，选举后即調动担任上述工作。这样，小組长既能完成本身生产任务，又能担当起管理工作。

在明确管理任务的基础上，各車間一般均下放了如下几种权力：（1）根据开車計划，小組內可以自行派車和小組內的临时性人事調动；（2）在不超过用料計划金額的条件下，有权修訂自己的用料指标；（3）小組內可以批准一天內的請假；（4）不花錢，不改变机器的合理化建議，小組內有权自行試驗；（5）小組长根据本組工人的表現，有提出奖励和处分建議的权力。这样就使工人参加管理眞正作到有职有权。

采取各种措施，提高管理水平

推行工人参加管理后，工人参加管理的情緒非常高漲，但开始由于业务生疏，管理上遇到了一些困难，不少工人产生了苦悶情緒。前紡并粗工人林万秉担任生产計划員，因不会算盘，头一天計算27部車的产量就錯了9台，他发愁了。細紗工人董小宝說：我願意搞，干不来怎么办？他們迫切要求学习业务知識。为了适应这一新的形势，注意了采取各种办法提高工人的管理水平：按照工人分担的任务，分别进行业务訓練，由原来的业务人員当先生，向工人講解职責范圍和介紹具体工作方法；对于工作能力比較差的，由車間和参加生产的科室干部分工包干，訂立师徒合同，包教合同；在实际工作中，还責成原工区副工长进行具体指导，帮助工人解决遇到的困难問題。由于采取了上述措施，迅速提高了工人的业务管理知識。細紗工人朱秀勤担任記录工作，她和車間記录員張秀芝訂立了师徒合同，利用业余时間学习业务，三四天以后，便能单独工作。筒拈拈錢落紗工郭尤敬担任产量員后，因不会打算盘，开始很发愁，經車間記录員杜淑梅帮助，現已能在上班五分鐘內，将四十多部車的产量准确的計算出来。

为便于工人参加管理，各車間不但簡化了报表手續，并且新創造了簡易的計算方法。如前紡、筒拈等車間創造的产量計算对照表，看一下公尺表的数字，就可以得出每台、每班的产量，使不懂复杂算术的工人，也能担任記录工作。

加强党委領导，巩固基层民主管理

加强党委集体領导，充分发揮职工代表大会的作用，是搞好和巩固基层民主管理的組織保証。自从1956年廢除一长制，改变为党委集体領导下的厂长負責制，建立职工代表大会制度以来，增长了企业民主管理的气氛，改进了企业管理，各級行政人員的主观主义、命令主义大大克服，密切了干群关系，发揮了群众的积极性。經驗証明，这一制度是正确的，是适合企业的特点的。实行基层民主管理，为現行的党委領导下的厂长負責制和职工代表大会制度充实了深厚的群众基础，而加强党委集体領导和开好职工代表大会，又可促使基层民主管理巩固和提高。为了搞好和巩固基层管理，进一步扩大企业民主，充分发揮职工群众在企业中的积极性和管理作用，增强工人的主人翁責任感，使企业管理更加完备，除进一步加强党委集体領导，充分发揮职工代表大会的作用以外，我們在輪班、車間、厂新建立了班务委員会、間务委員会、厂务委員会，作为各級行政領导貫彻执行党委决議和职工代表大会决議的民主形式和走群众路綫的工作方法，討論行政日常工作中的重大問題和生产方面的重大措施。各級委員会除有关行政管理人員参加外，均吸收了一定数量的工人参加。班务委員会五至七人、間务委員会七至九人、厂务委員会十五人組成。委員会的成員，輪班、車間由职工大会选举产生，厂由职工代表大会选举产生。各級委員会的建立就統一了民主管理的內容和組織形式，各級行政領导

"两参一改"中的点滴

楊　軍

南京棉毛紡織厂自去年年底、今年年初精簡組織机构下放干部以来，全厂一千六百名职工的工資計算与发放工作，全部集中在新成立的經济計划科（連科长十个人）的肩上。由于工資的制度并沒有随机构的变更而改进，还是原封不动地保存下来，因此，使本来就不合理的工資計算与发放方法，更增加它的不合理性，引起了种种矛盾。如我們厂的工資，有月工資、有日工資；有計时也有計件；有基本工資，有劳保工資；都是每半个月結算发放一次，一般的情况是：車間記录工做的工資半月报要在每月12日、27日才能送到科里，科里要花整整三天时間（一天結算、一天包装、一天发放，）到每月的15日、30日，才能使工人領到工資，所以工人就有三天"存工"工資拿不到手。工人說："除非开除出厂或是死了，这三天"存工"是拿不到手的"！这是工人对不合理的規章制度不滿的意見。可是科里的同志还嫌三天时間太少，簡直来不及，这三天中，全科除科长外，都投入了工資工作，开夜車是不可避免的，有时甚至要十通宵，往往越是累，越是急，越急差錯也越多，加之时間紧，有时发現車間送来的工資报表有問題，也不想花时間去查問，就馬馬虎虎照表办事，所以每当发一次工資，工人总是意見一大堆，发工資以后随之而来的，就是一系列的查問、改錯补发工作，工人煩煩，科內同志也伤透脑筋。半个月发一次，一个月发两次，每次三天，一个月就有六天时間——也就是1/4时間被工資工作所占去，其他业务只好暫停，生产統計日报报不出去，劳动調配能拖就拖，下車間劳动或了解情况根本就談不上了。等三天工資工作突击掉以后，又要回过头来突击积压下来的其他工作，所以經常工作陷于被动，忙于事务，埋头于事务之中，因而更易墨守成規，不敢大胆改进工作。在整风鳴放中，工人貼經济計划科的大字报中有十是属于工資問題的。整改中，科里討論了好几次，都覺得沒法解决，主要在思想上存在着：还要增加管理人員、要車間干部来帮科室的忙但是这两条路都走不通。再增加管理人員是不可能的；要車間干部来帮忙，車間干部說："这不是車間的事，是你們科里的事，"所以，科里对車間有意見，車間对科也有意見，在干部鳴放座談会上，談到部門与单位之間的关系、人与人之間的关系时，有不少意見是牽涉到工資問題的。

五月份全厂职工学习了庆华"两参一改"的經驗以后，接着厂里組織了职工去向已經进行"两参一改"的兄弟厂参观、学习，回来以后勁头很大，工人紛紛选出管理人

有了群众的直接监督，就能更有效地克服主观主义和命令主义；工人不仅参加了基层管理，而且参加了各級管理，切实体現了工人是工厂的主人，更有效地发揮群众的积极性和創造性；为更好地执行党委集体領导下的厂长負責制和职工代表大会制充实了群众基础。

思想之花，結滿丰碩之果

推行工人参加管理的时間虽然不长，但已显出了它的优越性，在职工思想和生产管理上都出現了許多新气象。推行工人参加管理，改变了过去事事依靠干部去办的情况，由"千斤任务一人担"，变为"千斤任务千人担"，使各級領导摆脫了事务，更能集中力量，深入生产，研究解决重大問題。过去各級領导深入生产制度一直不能很好坚持，目前不仅厂、車間領导同志能够坚持每周1.3.5跟班劳动制度，而且一般干部也能抽出三分之一的时間参加生产，改进业务。同时人員还可大大减少。根据新的組織形式，經初步摸底，行政管理干部可精簡125名，由原占职工总数的6.24%，减少到3.9%。工人也可减少百余名。

由于民主管理的推行，人与人的关系发生了变化，过去有管理者和被管理者，現在人人都是管理者，又都是生产者。許多工人都說："我要不听从别人的管理，又怎样去管理别人呢"这样就增强了工人的自觉性和主人翁的責任感。很多工人参加管理后，模范的遵守劳动紀律和各項制度，爱护国家財产，关心集体利益，积极参加生产管理。細紗輔助工人刘順茂以前經常和副工长吵架，不服从領导，参加管理以后，不仅自己模范遵守紀律，而且还主动檢查别人。前紡工人鄭堂女說：我們管理不能象过去那样，毛刷不坏就領新的；現在要节約。有时毛刷坏了她自己修

員，欢迎干部把管理工作交下来。在科室方面，勁头也不小，經济計划科举办了一个陈规旧章的展覽会，同时立即行动起来，把群众意見最集中、管理上感到最棘手的工資問題，通过試点，逐步地下放到小組。5月底試了6个小組，6月中推广到33个小組，通过試点，我們初步認为有以下优点：首先，把計算工資工作"化整为零"，人人动手，如33个小組的工資，过去大約是两、三个人算的，現在有33个人算，因此，計算时間可以大大縮短，一般的工資員計算本組工資只消几十分鐘就行了，甚至有的小組工資員認为今后熟練了，弄張对照表，只消十来分鐘就够了。由于时間快，所以可以做到及时計算、及时发放，不需要三天的計算工資的"存工"时間，因此，工人可以把三天"存工"工資拿到手。不但如此，病假劳保工資也可以同时拿到手，不需要延长五天。其次，差錯机会少，到計算工資时，工資員在小組会上宣布各人到工情况及应得工資，大家审查，本人有数，有錯及时糾正，不象过去工資报表层层轉递，有錯难查。（附带說明一下：这次一部分工資計算与发放下放到小組，科里还是負責审核的，从审核情况看，基本上沒有錯，个别有錯只是錯在小数的"四舍五入"不大清楚，今后可通过业务学习来解决）。第三，工人拿工資可以不需要跑路、排队，不需要在工作时間去領工資。（这个优点也不一定要通过工資下放小組才能体現出来，管理部門发工資改变坐办公室"等客上門"作风也能解决。）管理部門工作量减少，就不致因工資工作而打乱正常工作秩序，对干部参加劳动也創造有利条件。

至于这样做存在的缺点与問題有：①工資員把全組的工資領去后的包装分配，需要花不少时間。一方面是33个小組到科里来領款，要一張張的数，工資員要排队，耽誤不少时間，領去分給每一个人，要大票，小票搭配，也要花不少时間，个别的工資員不耐煩。②这次推行工資下放的小組全是計时工資制，不是計件的。計件的如何搞？还沒有头緒。③由于劳动調配頻繁，工資計算起迄日期有脫节現象。

对以上三个缺点，我們初步考虑以下措施：①广泛制訂"工資对照表"，以便利工人的計算。計件工的工資对照表更弄得細致一些，下一步打算在茧子間試点。②积极培訓工資員的計算与出納能力，計算上要求会看、会用对照表，会打算盘加法减法，每小組发一只小算盘。③坚决反对干部"卸包袱"思想，分工帮助小組包装工資，改进工資員領款办法（如不是由一个人发，而是分片分工发。）④設計劳动調配工資轉移单，如遇調动，甲組开具工資轉移証，注明工資标准、起迄日期等，由被調工人同志交乙組工資員查收。

我們这次搞得还是很粗糙的，具体問題很多，希望交流經驗，但实踐的結果証明，实行"两参一改，"对提高科室工作效率是十分显著的。

理再用。准备車間穿箱袁嘉梅，技术很好，但从不肯帮助别人，被評为技术革新員后，她就主动牺牲星期日休息时間帮助技术比較落后的莫秀英学习。筒拈車間的很多工人被选为小組长后，积极学习务业，提高管理能力。如掌握温湿度表，过去副工长学习三天才能学会，現在他們两个小时就学会了。

思想之花，結滿了經济之果，生产上出現了一片新气象。前紡車間工人参加管理后，主动修改了四种落后指标，她們提出42支紗的回花指标，一般比車間低10—20公分。細紗車間有四个小組出現了优級紗；甲班第八管理小組布面疵点由每台班2.3次，下降到1次以下；甲班第七小組的落紗速度由42分鐘降低到29分鐘。准备車間穿箱工人的工作效率由过去每天穿2.73个盘头，提高到3个。由于工人生产积极性的发揮，促进了紗布質量和劳动出勤率的提高。棉紗不仅稳定到上等一級，而且出現了优級紗；棉布在完全不拆次布的情况下，下机一等品率由85%左右，提高到90%。出勤率由四月份的93.26%，五月份提高到93.83%。

工人参加管理，也促进了技术革命和文化革命的到来。

由于推行工人参加管理的时間較短，目前还存在着許多問題有待今后进行研究解决：一些旧的規章制度还沒有彻底改革，适应工人参加管理的新的制度还沒有系統地建立起来；工人的管理水平有待进一步的提高。因此，今后除繼續采取各种措施提高工人管理水平外，我們准备在最近拿出一段时間，发动群众，大搞規章制度，系統修改旧的，建立新的，以便使各种規章制度和报表适应新的形势，建立起正常的生产管理秩序。

显示了工人参加企业管理的优越性

韓緒勳

随着整风运动的深入开展，上海国棉七厂通过大鳴大放，大整大改，先后改变了組織机构，革新了規章制度，領导作风也有了很大的轉变。党委書記、厂长都亲自种“試驗田”，工程师（代副厂长职务）跟班运轉，全体干部也实行了一周参加半天体力劳动的制度。这样，領导和群众的关系，有了很大的改善，生产上也出現了大跃进的新气象。这种新气象对工人的影响很大，激发了工人参加企业管理的要求，而干部在經常参加劳动中，也体驗到依靠工人阶級、吸收工人群众参加企业管理的重要性。

四月底，党委書記在市委开会，听說黑龙江庆华工具厂实行了干部参加生产，工人参加企业管理的經驗，党委經过研究，認为这是使上层建筑的管理制度适应生产发展的一个革新的重要方向，因此在深入整改中，推行了工人参加企业管理的經驗。到目前为止，我厂已有前紡一工区，后紡筒搖工区精紡工段和机动車間推行这个管理方法。

（一）显示了工人参加管理的优越性

（1）发揮了大家的作用，改善了干、群关系，使企业管理工作更加有了群众基础。过去小組的生产、文化学习、生活福利等，都要副工长或工长解决，群众很难插手，有些人干脆袖手旁观，或者专依靠副工长去做，使得副工长成天忙累，沒时間参加劳动。現在这个情况已有改变，一位老工人說“过去看副工长一人“跳”，又好笑又可怜，現在大家忙些，倒也不感到忙了”。有一个老年工人过去常发牢騷，現在自己当家了，他說“当家才知柴米貴，养儿方知报娘恩”，因而自覚地檢查了发牢騷的不对，提出小組的事大家商量解决。又如請假派人的事，过去总是埋怨副工长“官僚”，現在落紗搖車工互相支持、調剂，讓精神不好的同志下車休息，有困难大家解决，意見也沒有了。后紡副工长朱兆芳同志說：“过去我象个挑担貨担的，样样包干，現在大家負責，再不忙得团团轉了”。自实行了工人参加企业管理以来，由于大家管理，因此相互間不再埋怨，而是大家商量，分析原因，关系得到进一步改善。

（2）工人的主人翁覚悟与責任感大大提高。自实行工人参加管理后，工人的情緒很高，覚得自己直接当家作主了，表示决心“一定要把生产搞好”。搖車工吳金娣过去做夜班常喊做不动，現在認識到自己負責了，不能再馬馬虎虎已不再喊做不动了。前紡工人錢秀英同志本来不願参加开会，在遵守劳动紀律方面也比較差，現在她也主动动員别人开会，启发别人发言，劳动紀律也好了。由于大家責任感加强了，因此前紡出現了夜工消灭打瞌睡的現象，开大会也能100%的人員出席。又如后紡交接班联絡員張鴻弟同志，在担任了这項工作以后，很負責，每天提前半个鐘点上班檢查，保証交接班使人滿意，有次因工作需要，她被暫調到常日班結算工資，但仍然按时上班到厂照料交接班工作，她說“說实在話，我身在科室，心在車間”，精紡老工人高小妹說“我們当家不能当失敗了”。

（3）共产主义精神大大发揚。在实行工人参加企业管理后，更充分体現了工人群众关心整体、关心别人困难的高尚品德，共产主义的精神大大地发揚。如精紡質量檢查員朱兰英同志，有次发現高秀英出白花是6两1錢，而自己仅有3两8錢，为帮助高秀英同志找出出白花多的原因，就与高調做車子，結果朱在高搖的車子上找出了毛病，原来是喇叭头歪了，修好后，交高去搖車，白花只出3两5錢，高很为感激。又如有一天小組里高和弟同志精神不好，接151木干比較吃力，吕秀英就主动帮她牽10个木干，而后来記录員在結算工資时，吕秀英坚持这10个木干仍結在高和弟工資內，她的这一行动，很多人受到感动。后紡任招弟等四位同志过去常常为了自己增加产量多拿工資而偷关車接头，現在自覚檢查了这种損人利己的行为，已經不再这样做了。

（4）为大量培养又紅又专的干部队伍，創造了有利条件。工人們参加了企业管理，担任了各項生产工作，正积极地学习与熟練管理知識；領导也在帮助他們提高管理水平。显而易見，这样在工人中将会大批的培养出优秀的企业管理人材；同时由于他們担任了管理工作中一部分責任，减少了脫产干部的事务工作，因而也使干部有功夫去考虑比較重大的生产管理問題和参加实际劳动。正如前紡工段长程予年同志說：“工人参加企业管理有重大的意义，給干部参加半天劳动創造了有利的条件”。通过“干部参加劳动，工人参加企业管理”的結合，在企业中就眞正会培养既能当干部又能当工人，既懂理論又会实际的紅专的干部队伍。

（5）任务貫彻得既深且透，促进了各項工作大跃进。小組的各項管理工作，大家分工担当了，大家的事，大家解决，大家滿意，前紡工长饒文璽同志說：工人参加了企业管理，任务貫彻得快也比較透，有次把条子开的亭司計划告訴給計划員，他几分鐘下达到了工人，完成得也好。精紡王振喜同志說：过去白花二級条干完不成計划，天天哇哇喊也不行，現在他們自己就去找原因了，白花从55两降到52两。在計划管理工作上也有所提高，前紡錢菊林当了計划員后很負責，上班去办公室看生产計划，严格掌握，及时調度，均衡完成計划，比副工长掌握还要好。

自从工人参加了管理，不但在思想上、生产上有很大收获，而且也促进了各項工作的跃进。精紡文化宣傳員以自己亲身体会作宣傳，动員別人参加扫盲，她帮助小先生在弄堂內地上写上“巡回”二字，使搬車工来回时看到，就学会这两个字。整沽工作环境卫生也搞得較前为好了。

（6）工人参加企业管理，巩固与保証了企业实行必要的全面改革。上海七厂通过改革組織机构，干部精簡了200多人，使干部从占生产工人的12%降低到4%左右，这就促使我們必須从过去只依靠大批脫产人員管理企业的状况，而轉变为依靠全体职工管理企业的状况。实行了工人参加企业管理，就体現了依靠工人阶級办好企业的精神，大家关心生产、关心計划，从而保証与推动了組織机构、規章制度的改革。

（二）我們的做法

我們推行工人参加企业管理，主要是这样的：

（1）指派专人，层层动員，分工包干，統一中层干部思想。工人参加企业管理工作，是一項新的工作，經驗不多，在中层干部中，还有一些模糊認識。如有的人怕工人参加企业管理出乱子，管理不好；有的人从个人得失考虑問題，認为工人参加了管理，干部不是要下放了嗎？……有些副工长說：我們管扫帚也沒有管好，他們来就管好嗎？还有一种想法是丢包袱，認为这一下可以肩膀輕了。在工长以上的干部中，个别的还有一种片面理解，認为工人参加管理，可以互相监督。归納起来这些看法都是从管理群众的角度出发，沒有从依靠群众的角度看問題。党委会經过分析，認为克服干部中“管”的思想，树立“靠”的思想，坚决相信群众是实行工人参加企业管理的重要关鍵，因此針对这一情况，党政工团互相配合，采取指定专人分工包干、层层动員的方法，首先指定专人分别深入下去，边摸底、边研究、边統一中层干部（工长支部書記副工长）的思想，同时边推行工人参加管理，这样工作就比較順利了。他們也自覚地批判了各种錯誤思想。

关于某些骨干丢包袱的思想，通过小組爭辯，尤其是分工包干和酝酿人选工作中，大家都感到責任是加强了，而不是减輕了，因此大家認識到不仅不应該“丢包袱”，而是应該更加負責。

（2）提高思想認識，消除群众的各种顧虑。剛开始群众中主要顧虑是怕担任了工作，影响自己工資收入，怕做难人、怕得罪人成冤家，怕管不好……。虽然这只是少数人，但还应該認眞地去消除。各工段都采用了层层打通、包干負責的方法，組織大家爭辯，討論了“工人参加企业管理需要不需要？”“工人参加管理能否管理好？”等問題，討論中，大家感覚到“一个人干的事，現在几个人来干，一定能管理好”。老工人說“人多主意多”“三个破皮匠，賽过諸葛亮”，“有問題大家商量总会解决的”。大家思想統一了，情緒高漲了，几位老工人說“我們当家作主了，应該好好討論討論”，紛紛对小組长人选，設立几个員，管理些什么工作都提出了自己的見解。

（3）充分酝酿，群众选举，制定制度，分工負責。工人参加管理，要做的工作根据我厂試行的情况，是将計划統計、材料管理、劳动調配、机械檢修保养、清沽卫生、生活福利、文化宣傳、安全紀律与質量檢查等几項工作下放到小組。在酝酿过程中，小組着重討論了哪些工作应由哪个人担任，誰担任恰当，經过充分酝酿做到“量才录用”、“人尽其才”，同时也注意了力量的搭配。經过这样充分的討論，这些原則基本为群众掌握，选举时无人推辞，在名单选出后用紅榜公布，然后，敲鑼打鼓，送入車間。

我們厂小組人数，按原工区暫时沒有变更，一般在23人以下，小組管理人員分工，多半設有8～9个員全組人員分工担任，做到“人人有事干，事事有人做”。每員的职务，由2～3人負責，他們采取1人主要負責，集体研究进行工作的方法。每人都戴有职务符号。在力量配备上，固然应考虑搭配，但也不要过分强調說哪一个人在某方面差些，就讓他負担其他什么“員”的工作，这样做会影响工人对某項工作的重要性認識不足，甚至使群众对工人参加企业管理的重要意义認識模糊。

（4）帮助工人学会管理的本領。各小組群众在选举分工后，馬上可以进行工作，无須等待，但对新任工作的各員，必須大力帮助他們逐步掌握管理知識。我厂首先采用带徒弟的办法，提高工人們的管理水平，这个責任有小組原有骨干和干部担負，在一开始头几天，陪着他們一道工作，帮助他們熟悉业务，副工长特别紧張，各个員要做的工作都要問她，反而麻煩些，过了一段，就便当了。其次是采用重点培养、带动全面的办法，首先培养計划員，交待他們指标結算方法，向材料員交待領料手續、計划单价，陪他們与有关部門挂上鈎。檢查員、劳动調配員也是培养对

象，耐心帮助他們熟悉掌握檢查項目，如何結合实际工作，依靠群众搞好調配工作……。这样培养工作，必須是边做边培养，需要一个礼拜的时間，才能了解整个管理工作过程。再其次，各員进行工作中，遇到实际問題，应該耐心帮助他們解决，鼓舞工人参加管理的积极性。如前紡質量檢查員李紅妹开始檢查質量，道理講不明确不能說服別人，就灰心了，但副工长丁宝珍同志給予耐心地具体地帮助，和她一道工作，一道召开群众会統一思想，李的信心也大起来了，現在已可以单独工作了。

（5）边試行边总結边推动。上海国棉七厂在推行工作中，是有专人負責的，厂长、党委副書記、工会副主席都亲自参加研究，召开座談会深入車間，了解情况进行分析，提出工作方向，鼓舞小組的积极性。

（6）合理按排小組各員工作的时間：各“員”进行管理工作的时間，在推行中应首先給予安排，通过小組討論，主要采用上班前，落紗的空隙时間和落紗預备工作，来代替擋車，讓擋車工在抽出来的时間內及下班后的时間执行工作任务。

①計划交接班联系員：在上班前一小时，統計白花、疵点、亨司，上班时公布隔日生产成績，有时使用半小时生产时間；

②劳动調配員：上工前半小时进行工作；

③材料員：利用落紗空余时間进行工作；

④質量檢查員：由落紗长代替擋車，讓檢查員出来工作；

⑤清洁卫生員：是代替工做的多，多半工作空余时間执行；

⑥安全紀律員、生活福利員：多数利用飯后，弄堂会議进行工作；

⑦文化宣傳員：时間灵活掌握，大多数是在下班后工作。

（三）几个問題

从上述情况看，工人参加了企业管理，带来了很多好处，通过一个月来的实际工作，我們感到要进一步推行，必須解决以下几个問題：

①全面推行以后，定額工資的管理是并入小組呢？还是单独成立小組，怎样进行管理？

②工人参加了企业管理，哪些权力应該下放到小組，值得研究？工段长对小組領导方法也有待解决；

③工人管理小組工作与工会小組长职責分工問題值得研究，如生活福利員管的福利貸款工作，过去多半是工会搞的；

④关于分員問題，我們厂虽然是設立了8～9个“員”，分工中还有忙閑不均現象，例如細紗車間，优級紗統計、翻改支数、操作經驗与总結推广——这些工作还不太明确；各厂情况不同，分員問題上可根据具体情况加以补充，不一定强求統一；

⑤实行工人参加企业管理，和干部参加劳动应如何結合起来？

以上这些問題，有些是具体問題，有些是带根本性的問題，应如何解决，需要在今后实踐中逐步研究。

（上接第36頁）

时是不可避免的。但也有必要加以克服。沒有正确的思想指导，很难把規章制度改好。

現在揭露出許多財务制度的毛病，是不是一切都錯了？不，这是不正确的結論。解放以来的財务制度在根本一点来說，是貫彻了計划管理和經济核算的原則的，問題是在于这些制度中有一些已經过时了，有一些原来就有教条主义的毛病，也有些是过于繁复，这些都对生产力发展不利，应予改革。

能不能一切取消？有些提出根本不要計划，也不要核算，听之任之这样做法必然导致企业对經济效果茫然无知，不是使企业前进，而是使企业的管理水平降低。应該有破有立。

要不要再管理监督？要講管理，要講监督。但不是过去那种脫离群众少数人高高在上的管理监督，而是依靠群众的民主管理和群众监督。

至于財务工作的方向，一部分同志的思想是要求明确工作任务，这个問題是应該討論明确的。現在看来，綜合財务成本計划指标，綜合核算財务成果，供应資金的职能，在一个企业来說是少不了的。財务工作者由于工作关系，还有在工作中发現执行多快好省的总路綫中存在問題的便利，应該积极提出意見和向違反总路綫的現象作斗爭。也有个别同志“名为方向，实为前途”。看到財务工作不是管人而是为人服务，不是秘奥莫測而是通俗易解时，就覺得沒有意思。这是一种不願做一个普通劳动者的思想，是个人主义的思想。

我們認为：应破者坚决破，但破不等于今后不要制度了，制度必須要，应立者也要坚决立，。破的是对生产力发展有碍的制度，立的是对生产力发展有促进作用的制度。有破有立，应当是我們改革規章制度时必須遵循的原則。

財务制度必須改革

高友仁

編者按：这里介紹上海和天津的二篇材料，供各地在整改中共同研究。通过「双反」运动，暴露出我們紡織工业財会工作中的教条主义是严重的，必須彻底加以清除。目前各地在党委的統一領导下，已掀起了对財会規章制度的整改高潮。为了集思广益，使新制度能更好地为貫彻总路綫服务，

一、問題在哪里？

解放八年多来，全国各工业企业財务工作学习了苏联的經驗，創立了一系列的規章制度和設置了大量的报表，在財务工作中树立了計划管理和經济核算的原則。在这許多报表和規章制度中有不少是有用的、必要的。但也必須看到，在学习苏联和建立制度的过程中，有很大程度的教条主义和形式主义的毛病，以致造成某些規章制度的脫离生产、脫离实际和人力物力的浪費。

这些毛病突出表現在以下四个方面：

（1）过分地强調統一集中，过分地强調精密准确，以致造成形式主义，工作量龐大，手續繁瑣，工作人員疲于奔命，結果作用很小。

拿統一集中来說，一定程度的統一集中是必要的中央統一掌握少数重要指标，統一規定某些重要的費用划分标准和界綫也是必要的。但是現在太过分了，会計报表从中央到地方到基层，都是一律的完整的一套，指标之多，浩如烟海，光是一份会計季报就有1,225个指标。

在强調精密准确方面，也有脫离实际得不償失的情况。成本計算中輔助部門轉摊采取一次交互分配的办法摊来摊去，只在項目之間、支别之間有几十万分之一的差别，劳而少功，得不償失。

（2）强調牵制监督，缺乏信任，以致上层权力集中，下层机动余地很小，不利于发揮积极性。

过去財务方面强調牵制强調监督而忽視信任。相信死的制度比相信活的人还要多，是一种严重的見物不見人的傾向。有不少厂財务科財权高度集中，在財务工作者思想上存在一种思想，認为只有經过自己审核的才可靠，不經过自己审核就有毛病。对材料采購不但要控制总数，而且要控制每一件物料，买一把毛刷一捆草紙也要先叫財务科审查。

而且牵制监督，对工人不信任，也容易引起工人的反感。

由于强調牵制监督、計划指标抓得过細过死。

公司以及上級領导机关对計划指标及其他方面也有权力过于集中的地方。例如資金定額分項目核定，往往造成上下扯皮，成本降低率的指标事实上也沒有加以控制的必要。

牵制监督当然不能說沒有絲毫效果。但在消极的一方面使財务人員与其他部門人員往往对立起来。

（3）有些地方生搬硬套，造成財务工作神秘化，使財务工作脫离群众。

財务制度中有些地方硬搬苏联經驗，有些地方照書本理論硬套，造成工作上的損失。

例如会計制度中的生搬硬套也是比較突出的。会計科目名称都是外国語法而不是中国語法，一个科目名称要十七个字（如"企业与所属企业間关于資金轉撥的結算"就有十七个字，其实按中国說法叫"內部往来"或"属厂往来"更加簡单明确）。

由于繁复过分，使人难于理解，也使得財务工作显得神秘化，不能为群众所接受和理解。甚至連搞財务工作的人也覺得五花八門，有的說这样下去"內行也要变成外行了"。

（4）有些地方执行規定过于机械，使財务工作脫离生产，脫离实际。

比較显著的是固定資产方面的問題。过去規定用廢料制成的固定資产，要厂以自筹資金解决，并往往給以違反財政紀律的批評。結果工人提了合理化建議用廢做料成固定資产为国家增加財富，但在財政制度上却不但不給以奖励，反要給以批評。

在資金划分专款专用方面也有同样情况。强調执行专款专用的結果，使各类資金的材料都要分开儲备，結果使轉撥手續大大增加，同时也造成材料儲备上的浪費現象。

不是从实际出发，使制度适应生产需要，而是去限制生产，就必然使工作脫离生产，脫离实际。

这些缺点不但給工作带来損失，而且容易使財务工作者在思想上滋长起一些不健康的因素。这就是不相信群众的思想，机械执行制度的片面思想，和依样葫蘆不动脑筋的消极思想。

二、如何改？

这些問題在过去几年并不是完全沒有感覚，曾經在紡織工业部召开的几次会議上提出过意見，但改革得很少。主要两个原因：第一是沒有发动群众，沒有打破迷信，解放思想，因此缺少比較完整、彻底的改革意見，对有些改革意見，沒有給予支持和及时进行試驗。第二是上下通气不够，紡織工业部財务司領导上也有改革的决心，但因为沒有依靠各地各厂积极提意見，因而拿不出改革的办法，同时顧忌各有关部門需用資料的牵制，迁延不决；各地因为大部分財务制

度都是財政部規定的，輕易动不得，因而一面埋怨、一面等待，也不能使改革工作及时解决。

这次中央双反指示中特别强調了規章制度的問題，市委对規章制度的改革也抓得很紧，这給大家以很大的振奋和鼓舞力量。在几次財务科长互助組会上絕大多数厂都表示有改革的必要。要改革这是思想的主流。但在主流之外，还有两股支流。一种思想是束縛在上級規定的繩子上，認为我們的財务制度都是紡織工业部、財政部、国家統計局規定的，动一动就要影响全国，因此不但不敢动，而且懶得去提改革的意見；另一种是保守思想，对报表指标是“有备无患”，对一些規章制度，囿于書本理論一套，对改革不积极。恰巧在研究改革的过程中，国家經委、国家統計局有几位負責同志到上海来，他們都表示坚决要改，而且上海市紡織工业局財务处也指派专人一起参加工作，有許多进行試驗的項目也迅速做了决定。这些都支持了改革。至于只顧理論不顧实际的保守思想，有不少在下厂整风参加厂的实际工作和听取厂的意見时已得到解决，有些还沒有完全解决，但在群众性的改革的洪流中，已經显得十分渺小和不起作用了。

到目前为止，初步研究准备改进和建議改进的，主要的有以下几个主要問題：

（1）精簡各种財务成本报表：財务成本計划和实务报表从55种减少为10种，减少82%。各种报表建議按照：报表只反映主要指标；各級掌握指标分級負責的精神重行設計。

（2）改变財务成本計划体制：年度計划按照“三本帳”的精神，只作一个大框框，不必細算，不必备表；季度計划作为执行計划，略具体些。

計划指标局、公司对厂只抓利潤，成本降低率由厂在完成利潤指标的前提下自行掌握。

（3）改变核資办法，扩大各厂財权改变过去分項核資、逐季核資的办法，每年一次核定总額，在总額范圍內，由各厂自行調节。

（4）改变过去执行专款专用过于机械的做法：各項基金的材料（基建暫除外）統一儲备，各項基金的专戶合并为一。

（5）改进并簡化基建撥款办法：采取核定投資額后一次撥足，分季使用，发揮地方及企业的調节作用。

（6）取消月度单位成本的計算：月度只結总成本总利潤，取消单位成本計算的工作，可以提早結出成本計划完成情况，并加强定額及費用的分析。单位成本改为季結。

（7）重訂成本項目，簡化成本計算·按生产費要素設立成本項目，分别定額和綜合性費用两个部分，以結合厂的組織分工和便利分析掌握，成本計算特别是分攤計算的繁瑣手續，予以大大簡化。

（8）改变核算系統，簡化帳戶組織：核算系統采取分散的办法，把材料、銷售、工程、費用等各項核算，分散到各职能部門，使核算和业务結合起来，减少无謂的会計监督，发揮各部門的主动积极性。帳戶組織从原来85个帳戶，簡化为32个，把原来晦澀难懂的帳戶名称通俗化。

（9）改变財产管理办法，采用实物管理：取消过去逐物立卡劳而无功的管理办法，采用实物管理的办法，由使用部門自行管理，扩大使用部門的权力，并采取群众自管自查的办法。建議把限制群众积极性的廢料改制为固定資产的办法彻底加以改变，不要再由企业自筹資金解决；固定資产变价收入，也应允許作为同一資金的复置基金。

（10）取消大修理項目，与中小修理合并，不再提存大修理基金。

（11）取消以金額核算的厂內經济核算办法，加强定額管理和实物核算。

（12）大大簡化原有的財务管理办法，如厂內經济核算，月度財务收支計划等办法。

这些改革办法提出的主要精神归納起来是“簡化事务，明白易懂，面向生产，依靠群众”。如果这些改革办法能够实行而且实行得好，那首先可以大大精簡手續，精簡事务性工作，在人力方面至少可以节約一半以上。例如原来每月成本計算，照国棉一厂情况来說要五天，現在只要一天就可以了；其次可以使財务工作脫去神秘化的圈子，成本項目和生产相結合，科目名称通俗易懂，而且在核算系統分散之后，使大家核算，人人核算，核算观念反而可以加强；第三可以进一步发揮各部門和群众的积极性，牵制减少了，財产由群众自己保管了，如果思想工作能够跟上的話，可以大大加强各部門和群众的責任感，使他們对“多快好省”全面負起責任；第四可以使財务工作者脫离过去那种脫离群众的思想，和那种經常和各部門对立的地位，以一个普通劳动者的身份，为生产为群众服务。

当然以上的改革意見还只是初步的，还有一些比較重大而又牵連很广的問題，如价格影响生产的問題等，还有待于进一步研究。

三、破与立

在进行研究改革的时候，也产生了一些思想情况。除了积极的感到改得好之外，比較普遍的有一种消极情緒产生。反映“改掉了沒事可做了”認为現在取消报表，核算也就可以放松，“要轉业”；也有一种情緒認为“过去的一切都錯了”要求“一切都取消”；同时也有不少提出要重新考虑財务工作的方向。

这种思想上的某种程度的混乱状态，在制度变革

（下轉第34頁）

大破大立，改革財会規章制度

楊志学

在进一步开展双反运动，破除陈規旧制的号召下，天津市紡織管理局財务处，对現行有关財会規章制度，进行了深入的檢查，并召开了多次財会人員座談会，組織鳴放。对財政部、紡織工业部、及天津紡管局所頒发的財会規章制度，提出433条意見。其中大部分是属于財政部、紡織工业部頒发的。大家一致認为，以往的財会規章制度，对企业經济核算工作的开展和利用核算資料指导生产，起了一定作用。但有些制度由于規定过繁、过細、过严、过死，也束縛了群众的积极性和創造性。有些制度，如低值及易耗品的核算与管理，規定得不切合实际，流于形式；有些制度，不能体現为生产服务的精神和便于发揮企业的积极性，如生产材料、大修理材料、专用撥款材料，要求三套資金、三戶核算、三摊保管，增加了很多人力、物力。更明显的是大修理基金，銀行有大量存款，生产資金还得貸款，在資金运用上很不合理。会計核算上、帳戶名称冗长难懂，核算繁复。报表結构死板，指标分散，有些报表不仅領导看不懂，就是一般財会人員，也只是知其然不知其所以然。由于制度規定的細、死，手續繁，报表多，因而造成領导机关和企业的公文电話多、开会多、扯皮多、人員多。終日忙于事务，无暇深入車間，有碍发揮財会人員为生产服务的积极性。

針对以上問題，并結合当前“两参”新形式的要求，发揮財会工作的更大效能，服务于生产，服务于群众。由处領导亲自挂帅，組織了两个专业小組，研究整改。紧紧抓住就实論虛，以虛带实的方法，反复論虛，大家敞开思想，鼓足革命干勁，大破大立。經过一周苦战，提出了具有革命性的改革方案。已得到局党組的支持。現正与有关方面联系，即将付諸实行。現将几項主要問題的改革意見，介紹如下：

一、企业流动資金，全部改为有偿使用

企业流动資金，年初中央規定，七成撥款，三成貸款。这虽对国家資金节約和加强企业經济核算制思想，有一定的促进作用，但不够彻底。企业仍未完全脫离供給制形式。因而为了加强企业的管理工作，合理的运用和大量的节約資金，集中用于国家建設，把企业流动資金全部改为有偿使用，由銀行貸款解决。这就更能促进企业精打細算，积极处理积压材料，节約資金，（現正与有关方面商談中）。

二、大修理基金不再計提，有关固定資产的維修費用，直接記入产品成本

大修理基金的提存与核算，主要是为了保証企业固定資产經常維修所需的資金来源，恢复固定資产的使用价值。正因为如此，就造成了企业資金的大量积压和浪費。因为确定大修理提存率时，缺乏科学根据，企业有宁多勿少的想法；在确定提存率时，局嫌大，企业嫌小，相互扯皮。实际却用不了，各厂均有結余，有的厂最多結余50多万元。在使用时，也是采用“有多少錢，办多少事”的办法，不完全根据各項固定資产的需要維修情况，考虑檢修，因而不免会有浪費。另外在核算手續上也非常麻煩，工业性、非工业性、大小平車等很难严格划分，耗費很多人力物力，作用很小。尤其核算大平車单台成本，就是看看，既不能作为檢查計划完成的依据，也不能作为今后編制計划的参考。这是因为，在編制大修理計划时，不可能詳細的檢查有关固定資产的磨損情况，只是估計，往往脫离实际。另外，各个时期固定資产的耗損情况，也不尽相同，因之提供不了参考資料。目前企业組織机构变动，保全保养合并，保全跟班，有关原始記录，无法詳細登載。根据以上情况，提出大修理基金不再計提。大修理計划仍需根据平車或檢修周期編制，有关成本数列入成本計划內，实际发生維修費用記入产品成本。（周期性維修費用記入各期成本，非周期性維修費用采用待摊方法，分期記入成本。）大修理工程成本，原則上可不計算，如企业需要，采用統計方法計算。材料按实际領用数量与計划价格計算。工費按計划成本或按实际用工量与計划单位工时单价計算。大修理产值仍按原办法計算。这样企业可不必預先提出一部分資金存貯起来，以减少資金积压，能充分发揮企业积极性，加强企业責任感。同时由于大修理費用列入成本計划內，大修理开支必須严格掌握，否則将影响产品成本計划的完成，有利于节約。此外核算手續上也大有簡化。

三、生产材料、大修理材料、利潤分成材料等的核算、管理合并办理，低值及易耗品按材料处理，取消五成摊銷办法

材料分戶核算，分摊保管、对資金管理来說，有一定好处。但增加了很多工作量，耗費大量的人力、

物力，尤其在供应部門采購材料时，更較困难，必須根据不同的資金来源分别制訂采購計划，分批进貨。同一种材料三摊貯存，造成了大量积压，得不償失。为此提出企业各項材料（基建材料除外）合并核算管理。将原来的輔助材料、修理用另件、包装物、燃料、低值及易耗品、特准儲备材料等合并为一个材料帳戶核算。低值及易耗品按材料处理，取消五成摊銷办法，領用时一次記入成本。价值較大者，可摊銷处理。低值及易耗品的保管，由小組或部門負責按数量登記管理。帳面在用低值及易耗品余值（在用数减摊銷数）轉入待摊銷費用，分期摊入成本。

四、将“标准帳戶計划”規定的帳戶，根据企业需要加以合并或取消

标准帳戶計划規定，工业企业一級帳戶85个（未包括基建用帳戶）和二級帳戶87个，这些帳戶，除名称艰涩难懂外，核算上也繁瑣重复。根据清晰易懂，簡化核算原則，将帳戶名称通俗化起来，規定一級帳戶41个，二級帳戶企业根据需要自行設置，不作統一規定。計有：

固定資产	材料价格差异	非工业性生产
折旧	工資	产成品
固定資产清理	工資附加費	成本差异
原料	基本生产	发出商品
材料	輔助生产	銷售
廢料	自制半成品	現金
委托加工材料	廢品損失	銀行結算
材料采購	待摊費用	其他貨币資金
应收款	税金	折旧基金
应付款	上下級往来	特种基金
暫付款	利潤提成	預提費用
暫收款	上繳利潤	长期負債
备用金	其他提出資产	損益
应付工資	法定基金（股份基金）	

五、成本計算方法大大簡化

紡織工业部規定的成本計算規程，对正确反映生产成果，加强成本管理，起了一定作用。但仍存在着成本項目內容复杂、不易掌握了解，和成本計算方法繁瑣的缺点。尤其車間、小組的計划完成情况，由于項目的归类关系，直接反映不出实际情况，有时成本項目反映內容，与小組或車間計划完成情况，恰恰相反。因此，为了便于工人参加管理，本着項目通俗、內容单一和簡化核算的要求，提出改进意見如下：

①成本項目：

成本項目改变了完全按职能别划分的方法，除輔助生产費职能别反映輔助生产部門全部生产費用（原材料、工資、工資附加費、折旧費、和其他各項支出等費用）外，其他各項項目均按性質别反映基本生产車間和企业管理部門发生費用。成本項目有：原料費，輔助材料，电費，工資，工資附加費，折旧費，輔助生产費，其他管理費等八項。印染企业另加水費，汽費和廢品損失三項。其他管理費項內，有出差旅費及市內交通費、办公費、保險費、税金、利息支出、局（公司）管理費、庫存原材料产品盈亏，罰金支出、停工損失，职工培养費，其他等十一个細目。非生产支出項目取消，銷售費用并入銷售帳戶核算，其他費用集中反映在其他管理費項目职工培养費細目。（企业規模較小輔助生产費項目可不設置，有关費用記入适当項目內）

②成本計算：

对成本計算，也打破了分步分类計算方法，不通过車間計算。同时除原料仍需核算在制品成本外，工繳一律不計算在制品成本。产品的分配比例，有定額項目；包装料、浆料、电費、工資四項，按各产品定額×实际产量比例分摊。輔助材料其他部分，折旧費、輔助生产費三項，紗場按細紗間开机錠时（高支紗精梳、低支紗二道粗紗、后紡筒摇成等工艺过程的开机錠时，适当的折成細紗間开机錠时）比例分摊。布場按織造間开机台时比例分摊。工資附加費，其他管理費三項，按工資比例分摊。

③月份成本报表免編，成本仍需核算，在不影响正确的原則下，工資，材料和費用等，企业可月終提前估計，以便及时进行月結工作，其差額，留待下月調整。如企业認为月份决算成本作用不大时，亦可試行按季核算成本。

六、报　表

①經营报表

取消月报，（資产負債表）及主要財务指标快速月报，改为只报銷售收入税額和利潤总額两个指标。

取消全部季度报表，改报主要財务指标完成情况表。

②成本报表，季度只編制会工13、14两表，会工14表补充資料，填列混棉单价、和用生棉单价两项。其他指标因計划統計方面已有資料免填，减少重复。

我們这次整改工作进行得是比較順利的。首先是由于政治挂帅，并在整改过程中，不断的反复論“虛”，相当彻底的批判了各种保守思想，教条主义和經驗主义，并解放思想，逐漸形成敢想、敢干的大破大立局面。在开始时，有人对整改工作，信心不足，怕大破了，不能大立，怕出乱子；主張小破小立。有人認为中央規定的东西不能动，要动請中央动，我們等着；还有人認为財会制度年年动，动就动吧，沒什么。領导針对这种情况，及时組織了“財会

（下轉第20頁）

化学纖維工业基本知识講座

三、粘胶纖維 （續完）

姜永愷

粘胶纖維厂的建厂条件及輔助設备

关于粘胶纖維厂建厂的自然条件，已在“中国紡織”第2期上講过。現将各項建厂指标的参考数据，列表如下。表內所列数字，应根据生产方式、机械設备及所用原料的情况而有所不同。水、电、暖的耗用量，亦应根据气候及其他自然条件而有差别。例如占地面积一項，除了主要的原液工場、紡絲后处理車間以外，并包括了二硫化碳工場、修机車間、仓庫、鍋爐房、冷冻压縮、变配电等輔助車間及一般廢水处理場。如有发电站和較大的廢水处理場，或再有附属浆粕工場时面积就要增加。建筑系数一般情况約为35～40%，日产量5吨的人造絲工厂，大約要5公頃，日产10吨的短纖維厂約需占地4公頃。

建厂指标参考数据

項目	单位	粘胶短纖維 日产30吨	粘胶人造絲 日产30吨	粘胶强力人造絲 日产30吨
工厂面积	公頃	12	35	23
建筑展开面积	平方公尺	32,000	95,000	61,000
职工人数	人	1,500	5,600	3,800
用水量	立方公尺/时	1,100	1,200	900
用电量	瓩/时	75,000	192,000	155,000
用汽量	吨/时	90	110	95
冷冻量	千卡/时	125,000	140,000	130,000
压縮空气量	立方公尺/时	220	420	290
眞空量	立方公尺/时	2400	3120	2700
修机量	吨/年	180	300	230
运儲量	吨/天	290	275	260
浆粕用量	吨/天	35	36	36
燒碱用量	吨/天	30	28.5	27
硫酸用量	吨/天	40.5	42	48
二硫化碳用量	吨/天	8.4	10.8	11.4
其他药品用量	吨/天	7	21	9

紡絲机上需要技术工人最多。因为人造絲机械台数多，所以建筑面积大、人数多，如紡120但尼尔人造絲，要150錠的160台，即約需2,000多工人。全厂男女工人数各占50%，因为是連續生产，有很多車間是三班半，象二硫化碳工場，要四班輪換。

粘胶纖維厂用水是相当多的，一个日产10吨人造絲的工厂的工业用水，大約相当于一个25万人口城市的生活用水。粘胶纖維工业用水的要求，根据生产工艺的需要，分为极軟水、过滤水、冷却用水、一般用水等。軟水的用量占全厂用水的$^1/_3$以上，主要是用于碱液的溶解、透折、粘胶的溶解、后处理精炼最后的一道水洗、滤布的洗滌等等。

軟水水質的要求如下：

外观	透明度不低于30公分、无色洁淨。
硬度	<0.1德度
PH值	7～7.5
$NaHcO_3$	500mg/c
Nacl	<100mg/c
Na_2s0_4	<100mg/c
游离Ca_2	<3mg/c
$Fl_20_3+Al_2O_3$	<0.1mg/c
Hn_2O_3	<0.1mg/c
重金属	微痕
蒸发残渣	<500mg/c
燒灼残渣	<400mg/c
$KMnO_4$消耗	<20mg/c
海藻微生物	愈少愈好

淨化的过滤水，可用于对水質要求不高的部份，如精練的第一、二道水洗洗滌、冲洗地面、部份机器容器的冲洗。冷却用水用于生产机器的夹套冷却、冷冻机、压縮空气机、眞空泵、空气調节的洗滌器、蒸发器的表面冷却器等等。对水温的要求最好不大于18°C，所以生产用水如无地下水的条件，就要多耗費冷却水的調制，或冷冻的費用。因为地面的江河水的温度，随着气候的变化而不稳定，特别是夏季温度一般都在26～30°C，不适用于冷却用水，夏天希望水温越低越好，冬天希望温和。夏天水温如为20°C时，每吨产品可节約130冷冻吨的能量，冬季的水温为18°C时，可节約50吨蒸汽。

粘胶纖維厂的生产，因为使用大量的酸碱，所以排水中含有大量的酸性及碱性。碱性水占总排水量的25～30%，酸性水約占35～40%，中性水約占30～40%。

碱性水是由原液的碱站、浸漬、硫化、滤布洗滌

等車間排出的，酸性水是由紡絲站、精練等車間排出的。中性水大部分为机械冷却水。从車間排往厂外的水沟，都要根据酸碱的特性来考虑，排碱性水可以用水泥明渠，排酸性水，須要在水泥管道上涂瀝青，或用耐酸陶瓷管埋敷地下。

对排水的处理方法，应根据排水下游的具体情况及排水河流的流量来考虑，排水下游如为海口或流量大的河流，排水可以不經过处理或簡易处理即可排出，如下游为养魚区或用水水源、河流流量較小、距离不远的情况时，排水問題即須愼重考虑，一般的处理方法是把車間排出的酸碱水及中性水聚集，先經第一次沉淀，以石灰浆Ca（oH_2）中和，在中和池通入压縮空气，使Cs_2、H_2s吹出，再經第二次沉淀静置，然后放出。沉淀池的殘渣可定期清除，于晒干場晒干后可作燃料，排水出口处应置PH記录器或定期檢查，因为主要为害的是酸性水，經过中和处理可以达到6.5～7的PH值。廢水中的半纖維素、游离硫黃及其他金属盐类大都可以沉淀，但排出的廢水仍含有少量的硫酸盐类，特别是溶解氧及五日生化耗氧量，如按飲用水的要求前者要大于4mg/c，后者要小于4mg/c，从工厂排出的廢水，沒有10倍的水来稀釋，是較难达到以上要求的。硫酸盐类主要是Na_2So_4，卫生飲用的要求是小于200mg/c，魚类一般可以抵抗至1,000mg/c以上。

酸回收結晶分离的Na_2So_4是廢水的最大負担，如果不做硫化鈉的直接放入河流，要考虑有一定流量的稀釋，根据資料所載对Na_2So用盐酸及氯化鈉电解置换，回收为苛性鈉及硫酸，至于廢水的混浊度处理，静置后可以达到30mg/c。

廢水处理池的面积，如自然中和每吨产品約要800m²，以石灰浆中和每吨产品約有200m²即可。

粘胶纖維厂的用汽大部份用于成品的烘干、酸回收的蒸发及冬季采暖，人造絲車間紡絲車間体积大，为了防止低温結晶，要維持16°C以上的室温，所以采暖用汽較多，所占比例大致如下：

	人造絲	短纖維
粘胶	4%	6%
紡絲	30%	12%
酸回收	30%	31%
精練	5%	25%
烘干	20%	20%
其他	11%	7%

粘胶纖維厂的通风要求，最主要的是把反应生成或散逸的有害气体排至高空，以每吨成品計，約产生二硫化氫的气体25～33公斤/吋，二硫化炭气体11～1公斤/吋。从环境卫生方面要求，室外空气允許濃度硫化氫气体一次最大为0.050mg/m³，平均为0.015mg/m³，二硫化碳一次最大的为0.500mg/m³，平均为0.150mg/m³，散逸气体最多的紡絲車間，一般要求的允許濃度，二硫化炭为40mg/m³，硫化氫为10mg/m³，为了使散逸的有害气体，尽量都經过排风道导入排气塔，应該考虑很周密的排气系統，每一台紡絲机都要装防护窗，使酸浴的气体都能够由紡絲机内的排风支管以耐酸风扇汇送至总风道，在排气塔处装总风扇，将气体送往高空。至于硫化車間，可以局部或吸风口排至屋頂，精練干燥也要以气罩或排风系統送至室外。

控制車間温度的方法，随着技术的进步，有很多机器是用夹套装置調节温度，如老成箱改为老成鼓，室温要求即可降低。原液車間主要是維持熟成車間的恒温恒湿，一般为16～18°C ±0.5°C。浆粕准备及成品檢驗打包，为了保持一定的含水，相对湿度要求最好是65～75%。散逸有害气体車間的回风，是不能利用的。降温的冷媒除了熟成車間要有冷盐水控制以外，必須有足够的冷却水。水量也根据水温、室外温度的高低而有不同。

冷冻的用途为保持机械夹套的冷却，使反应温度适合要求，如老成、硫化、溶解、混合等等，酸回收的芒硝結晶也要很大的冷冻量。为了可以間接制造热水及节約电量，使在夏天有效的利用蒸汽管路，最好是用氨压縮机吸收式冷冻机两种設备。

压縮空气的用途主要用于粘胶的輸送、紡絲噴絲孔的清洗，有的从粉碎机出来的碱纖維素用压縮空气輸送，此外廢水处理及修机間也用压縮空气。輸送液体的常用压力为5～7公斤/平方公分，其他用途即不需这样大的压力。

眞空的主要用途，为粘胶的脫泡、硫化机加入二硫化碳前及出料前的抽眞空，脫泡的眞空度为700～720公厘水銀柱，硫化机用的眞空度为450～500公厘水銀柱。此外輸送碱纖維也有用眞空的。

粘胶纖維厂因为是連續生产，所以必須保証有二路电源以避免影响生产，及停电后使流动中的液体中途滞留而造成廢品，以致影响全部生产流程的中断。

粘胶纖維厂的电气設备应当考虑到酸碱腐蝕性气体及液体对电气設备及綫路的影响，因有二硫化碳的处理，还要考虑防爆措施。长纖維的离心缶或紡絲机，用电量很大，占全厂用电的30%，所用的小馬达要用周波电源，所以要設置周波变频机，紡絲周波为120～160，必須将50或60的周波变换。粘胶纖維厂各車間的用电比例大致如下：

	人造絲	短纖維
原液	19%	40%
紡絲	52%	19%
后处理	9%	18%
輔助車間	20%	23%

国际纺织

苏联棉紡織工业原料基础的发展

苏联工程师 С.Д. 罗毕切夫

十月革命以后，要在苏联国内奠定棉业生产基础，是苏維埃国家最关怀的工作之一。

十月革命前虽然俄国工业銀行資本家在本国植棉业中有着巨大的絕济利益，但是沙皇政府不能根据棉紡織工业的需要来发展植棉业，和摆脫依賴国外进口原棉的情况。因此棉花輸入是俄国貿易差額中最大的項目之一。

1881年，第一个軋棉厂建立于塔什干，1882年，在柯坎德又建立了一个有3台軋棉机的軋棉厂。到1914年，小型軋棉厂的总数达600个，其中在中亚細亚的有338个，在外高加索的有262个。

这些軋棉厂机器的設备功率都是55～60馬力的，因此这些厂都是手工业式的企业。

在軋棉机上用人工喂入籽棉，这些籽棉事先也不經过清洁机的处理。

这种軋棉厂，在棉花上市的时候連續工作日数为60天，一个軋棉厂的平均工作量約为2200吨，而一台軋棉机的工作量約为560吨籽棉。

当时，最完善的軋棉厂設有气流輸送器，这种輸送器，可将纖維从15～20米外送达总集棉箱。但是这种軋棉厂，在中亚細亚及外高加索仅有15～18个。

中亚細亚的第一批軋棉厂，是以渦輪机、蒸汽机及功率不大的移动汽机来傳动的。在許多軋棉厂里沒有电力照明，夜間工作，采用煤油灯作为光源。

革命前的軋棉厂，是資本主义謀取暴利的主要泉源。

革命前軋棉厂的发展，是属于殖民地一資本主义組織的性質，其目的不是发展籽棉生产，而是导致广大的劳动农民群众走向貧困。

苏維埃政权从沙皇俄国接收了这些半破坏的遺产——技术簡陋的軋棉工业；具有近乎原始灌溉系統、技术非常落后，在土地上从事沉重耕作劳动的破碎植棉业。

在帝国主义侵略战爭及国內战爭的年代里，植棉业曾趋向衰落。

1916年，棉花播种面积为621,000公頃，1918年，在中亚細亚、哈薩克及外高加索总共只有棉田116000公頃，而在1921年縮减到98,000公頃。

植棉业的衰落、中亚細亚居民生活水平的降低以及內战时反革命匪徒对中亚細亚的破坏，严重地影响了該地区的軋棉工业，在此期間，大量的工厂被毁灭和破坏，在土耳其斯坦边区，1922～1923年間，残留而能投入生产的工厂，只有19个，其余的工厂則全部或部分地遭受破坏。

因此，植棉地区的苏維埃政权，在实行国有化的时候，在新的社会主义經济原則上，是担負起重新建設軋棉工业的任务，而不仅是修复工作。

恢复苏联植棉业的第一个重要措施，是由符·伊·列宁所签署、1920年12月苏維埃人民委員会公布的法令中所确定的。

根据棉花生产經营的法令，对于土地利用及幼苗灌溉的用水，給与优待，恢复原有的并建立了新的棉作試驗場和选种站，进行統計并在俄罗斯苏維埃社会主义共和国地区，保留該区所有的全部棉籽，还从美国引进改良的新选育品种的种籽，开始建立和恢复以往的灌溉系統及建筑物等。

为了实行法令中的措施，苏联国民經济委員会組成了棉花总管理委員会——棉花总管理局，該局在植棉者和国家之間成立新的系統，通过定購合同来进行联系。

在苏維埃的定購合同制度下，消灭了各种“包买商”、“中間商”以及其他資本主义因素。棉农通过軋棉厂系統及其棉花采購站，从国家得到預支定金及实物，并按照国家規定的固定价格出售籽棉。

在1925～1926年，曾經进行土地水源改革，并且把土地、家畜及农具分給雇农和少地的劳动农民。

偉大的十月社会主义革命以前，在土耳其斯坦，軋棉厂純粹是由于商业利潤而建立的，如果在一个地区里設有軋棉厂，这个軋棉厂得到了很高利潤时，那末在它附近，便会迅速地兴建起别的軋棉厂。

苏維埃軋棉工业的恢复与建立，根据以下两个原則：軋棉厂經济合理地分布在植棉地区；并且装备着国产的新式机器。

1927年前曾經建成了17个新的軋棉厂，并且对于老厂进行恢复和技术改造工作。早在1926年～1927年期間，投入生产的工厂总数达80个，每厂的平均工作量是7100吨籽棉。几乎在所有軋棉厂中，每两台軋棉机平均配备一台剝絨机。軋棉厂中动力設备的功率不断地提高，到1927年，一个軋棉厂的功率平均达127馬力。

1925年，列宁格勒城的涅甫造船厂开始制造軋棉机。从那时候起，即統一采用70～80鋸片的纖維分

SEP

离机（軋棉机）。

从1926年起，列宁格勒的波尔契机械厂和普契洛夫机器制造厂，开始制造棉纖維的水压打包机，在軋棉厂应用300吨的水压打包机以代替小功率的螺旋打包机，这样可以增加棉纖維成包的密度，还可以充分利用鉄路車箱的載重能力并减少棉纖維包装材料的損耗。

1929年，党和政府决定不再进口棉花，紡織工业用棉全部由苏維埃植棉业負責供应。到第一个五年計划結束，苏联紡織工业已經完全滿足于苏联棉花的供应，如果說，1904～1914年进口棉的比重为47.8%，那末1933年进口棉的比重为2.6%。

到第一个五年計划末期，苏联投入生产的軋棉厂达90个，計有軋棉机643台及剝絨机336台，有874个棉花采購站負責棉花采購工作，这些采購站由軋棉厂管理。

1928～1930年，在軋棉工业中开始应用气流輸送器，并安装清洁纖維性落物的专用机器。因而生产作业得以改进，并使以前沒有利用的纖維性落物成为絮棉厂的原料。重視了軋棉厂內棉花短絨的增产工作。

从这时候起，軋棉厂逐漸失去了季节性企业的特点，而接近为全年工作的企业。

当棉花播种面积显著增长，籽棉总产量增加的时候，苏維埃植棉业发展中的严重缺点是，棉花单位面积产量較低。

1913年，籽棉的平均生产率为每公頃12公担，1925年是9.2公担。

为了提高棉花的单位面积产量，必須改进对植棉者进行鼓励的原則。1935年3月規定在訂立定購合同时以及在播种和第二次培土的檢查以后，对于支付貨币定金作了新的規定：对于获得每公頃高产量成就以及交付籽棉超过計划者，在农业税方面給予很大优待，并且規定了附加奖金的办法，在这个决定的附件中，籽棉的价值几乎又增加了3倍。

所有这些措施，立刻使棉花的单位面积产量有了显著的增长。

在偉大的卫国战爭开始之前，1941～1942年的年代里，苏联投入生产的軋棉厂达119个，在1941年以前，几乎所有的軋棉厂都設有厂內輸送机、专用清洁机、喂棉器以及当时300～400吨打包机所需要的功率設备。

每年加工的棉纖維为746,800吨，投入生产的每台軋棉机年产量为993吨。

从偉大的卫国战爭結束后，規定在中央亚細亚、哈薩克、外高加索地区以及非全部植棉的地带（俄罗斯及烏兹别克苏維埃社会主义共和国南部）內，大量扩大播种面积和提高棉花总产量。

为了进一步鼓励植棉业的发展，在1946年2月及1956年再一次显著提高了籽棉的采購价格。

同时，在1956年，为了增加施肥等，对农业机器站的报酬也采取了許多优待办法。

所有这些措施，特别是从1954年起，在增加交付国家籽棉数量以及提高生产力低的集体农庄的經济地位方面，均收到良好的效果。

1956年，苏联籽棉达到最高的产量，計4331800吨，大大地超过了战前1940年2,236,600吨的产量。

在苏維埃政权的年代里，迅速改变了全部棉花采購系統及其技术基础。

1932年苏联全部棉花采購站計812个，到1940年为646个，到1956年为622个，每个采購站每年平均采購籽棉量如下：1932年为1429吨，1940年为3308吨，到1956年增加到7000吨。

由于棉花采購站对于完善的設备、儲存棉花的建筑、机械化資料的設备、动力的来源、經常运轉的干燥一清洁車間等方面，进行了許多工作，因此，棉花采購站不仅是保藏棉花的仓庫及接收站，并且成为軋棉厂的准备車間。

快到1950年开始的时候，軋棉厂棉纖維的生产达到了战前的水平，并且在棉花短絨的生产方面几乎超过战前一倍。由于植棉业的进一步发展，放在軋棉工业面前的重要任务是进一步調整运轉及建設新厂，以及尽量提高生产的技术水平和改进工艺过程，以增加生产。

近年来，軋棉工业中在設备更新及安装新的高生产率軋棉机、剝絨机及水压打包机方面做了很多工作。

特别注意到提高短絨生产率，为了从棉籽上剝取的短絨增加到棉籽重量的7～8%（即美国所达到的水平），在軋棉厂里对剝絨机工場进行了全部革新。

除了运用新式的輔助机器外，还安装了現代化的剝絨机，即以160片鋸片的剝絨机代替141片鋸片的剝絨机，并改进喂給机的工作和增加电动机的功率。

現在各軋棉厂里共有69台新式的水压打包机，它的打包能力为430～550吨，运用这些打包机后，在鉄路运輸方面，几乎每年可以节省15,000个車箱。

除了主要工艺設备外，在最近5～6年中，在生产中又运用了高压通风机、滚筒鋸齿清洁机、螺旋分配机及新設計的分离机等。

为了改进棉花品質，在軋棉厂及棉花采購站里，建成了215个干燥一清洁联合車間，其中175个車間在1956年已經对籽棉进行了干燥和清洁工作。

从1954年起，此时軋棉机器設計局成立，原有的軋棉机器制造业得到发展，因此，新的机器才能有更大的尺寸和速度。所有这些机器是由塔克申工厂第1和第2“軋棉机器制造厂”、斯大林納巴德机械厂以及在1950年～1955年建成的坎尼巴达姆及巴金机械厂

生产的。

应用新机器和联合車間，需要增加动力。

在軋棉厂里，与动力网相联系的动力設备以及柴油发动机，两者的总功率1957年比1950年增加1倍。

1946～1956年內，建成了15个拥有新式联合机器装备的新軋棉厂，并投入生产。

当中亚細亚各苏維埃社会主义共和国建設这些工厂的时候，考虑到主要的原則，即建厂的地点应該接近原料供应地区，在这些地区里計划开拓新的棉花播种面积，以及每年可以留存大量的籽棉以供連續不断加工的需要。

又軋棉厂的建設，正如土耳克明尼亚苏維埃社会主义共和国的加里宁軋棉厂、烏兹别克苏維社会主义共和国的沙巴兹第2軋棉厂和烏兹别克軋棉厂、塔什克苏維埃社会主义共和国的奥尔德容尼基德节巴德軋棉厂以及其他許多軋棉厂，在它們自己的地区里，由于縮减运輸距离，順利地解决了运費高昂的問題。

目前，在軋棉工业中投入生产的工厂計有116个，共有578台鋸齿軋棉机及146台輥軸軋棉机。

1956年苏維埃棉纖維全部加工量是1,347,300吨，其中細纖維品种的棉纖維为93600吨，短絨为108,200吨。

在提到棉产的增加以及軋棉工业方面成就的时候，必須指出严重的缺点以及在这些国民經济部門中还沒有发揮的潜力。

作为棉纖維消費者的企业，要求均匀地供应原料，但是軋棉工业在全年中的生产是极不均匀的，第四季度的工作量占棉纖維总产量的43～45%，而在第三季度則为18～20%。

部份軋棉厂还沒有有节奏地組織工作，以充分利用設备生产力。

在軋棉工业中最严重的缺点是：棉花采購站及軋棉厂为爭取生产优質产品的工作，努力不够。

虽然苏維埃棉花具有良好的品級分类，以及在强度、成熟度、长度、公制支数等方面的优良工艺指标，但是在紡織工业的許多要求中，依然指出：許多軋棉厂的纖維，由于外来杂質以及含有大量“軟疵点”、不孕籽及棉籽皮，因此棉纖維的含杂較高。

因而在田間采摘棉花时，必須改进棉花的品級，又在軋棉厂里应該尽量改进棉纖維及短絨的清洁工作，这一任务完全可以由农业及軋棉工业的工作人員来完成。

（**金永熙** 节譯自1957年第11期苏联“紡織工业”杂志）

中国紡織

（半月刊）
1958年第13期
（7月15日出版）

·目　录·

向技术革命大进軍中的北京棉紡織联合厂 ……陈　新（1）
中共西北紡織管理局党組关于奋战四十天的总結报告 ……（5）
破除崇外思想，敢想敢做敢用 ……鄒春座（8）
再談棉紡織工业的技术革新方向 ……袁积勤（11）
談談手工紡織业的技术革命……金　門（13）
以实际行动向党的生日献礼，紡織科学研究院获得26項研究成果 …紡織科学研究院通訊（16）
多快好省地发展紗織漂染生产……李正光（17）
使紗綫漂染生产大跃进的会議……仲　謀（19）
紗綫漂染質量上存在的問題和改进意見（續）……未　迟（21）
山西省紡織工业1958年基本建設工作安排 ……山西省工业厅紡織工业管理局（23）
·杂談·从建厂速度談起……羊　子（24）
在咸阳工地上……易　水（25）
关于紡織工业地区分布的几点意見……李运棠（26）
大胆相信依靠群众，管好社会主义企业 ……田玉明（28）
“两参一改”中的点滴……楊　軍（30）
显示了工人参加企业管理的优越性……韓緒勤（32）
财务制度必須改革 ……高友仁（35）
大破大立，改革財会規章制度……楊志学（37）
★化学纖維工业基本知識講座★
三、粘胶纖維……姜永愷（39）
国际紡織：苏联棉紡織工业原料基础的发展 …C.Д.罗毕切夫著金永熙譯（41）
簡訊三則

編輯者　中国紡織編輯部（北京东长安街）　电話：(5)6831轉270
出版者　紡織工业出版社（北京东长安街）　电話：(5)6831轉256
总发行处　邮电部北京邮局
訂閱处　全国各地邮局
經售处　全国各地新华書店
印刷者　財政出版社印刷厂
本期印数：4,797册
每册定价：0.30元